

通常タイプ(90°)と刃先強化タイプ(120°x90°)をラインアップ!!

ドリル加工時の位置決めや、面取り加工に最適なポイントドリルです。

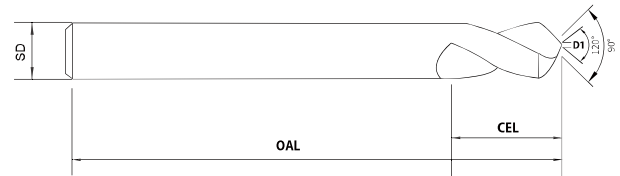
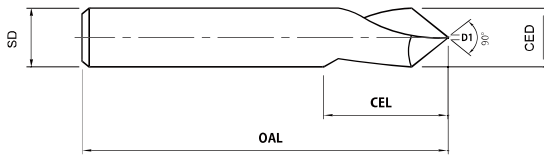
TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。



加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45	SUS304/316
対応	○	○	○	○

【 HRD90 通常タイプ(90°) 】

【 HPRD90 刃先強化タイプ(120°x90°) 】



【 HRD90 通常タイプ(90°) 】

型番	CED/刃径	D1	CEL/刃長	OAL/全長	SD/シャンク径	販売価格/¥
HRD90-040	4	0.4	8	50	4	1,540
HRD90-050	5	0.5	10	60	5	1,720
HRD90-060	6	0.6	12	70	6	1,830
HRD90-080	8	0.8	16	80	8	2,130
HRD90-100	10	1	20	90	10	2,840
HRD90-120	12	1.2	24	110	12	3,600
HRD90-160	16	1.6	32	120	16	6,380
HRD90-200	20	2	40	120	20	8,500

【 HPRD90 刃先強化タイプ(120°x90°) 】

型番	CED/刃径	D1	CEL/刃長	OAL/全長	SD/シャンク径	販売価格/¥
HPRD90-040	4	1.5	8	50	4	1,600
HPRD90-060	6	2	12	70	6	1,950
HPRD90-080	8	2.5	16	80	8	2,250
HPRD90-100	10	3	20	90	10	2,950
HPRD90-120	12	4	24	110	12	3,720
HPRD90-160	16	5	32	120	16	6,490
HPRD90-200	20	6	40	120	20	8,740

切削条件参考表

センタリング

加工材質	炭素鋼		合金鋼	
	外径	送り量	回転数	送り量
φ4.0	2,100	0.05~0.1	1,800	0.05~0.1
φ5.0	1,700	0.05~0.1	1,500	0.05~0.1
φ6.0	1,320	0.05~0.1	1,180	0.05~0.1
φ8.0	1,000	0.05~0.1	900	0.05~0.1
φ10.0	2,100	0.05~0.1	1,800	0.05~0.1
φ12.0	800	0.05~0.12	710	0.05~0.12
φ16.0	520	0.05~0.15	450	0.05~0.15
φ20.0	400	0.05~0.2	360	0.05~0.2

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。

切削条件参考表

面取り

加工材質	炭素鋼		合金鋼	
	外径	送り量	回転数	送り量
φ4.0	2,100	0.05~0.1	1,800	0.05~0.1
φ5.0	1,700	0.05~0.1	1,500	0.05~0.11
φ6.0	1,320	0.05~0.12	1,180	0.05~0.12
φ8.0	1,000	0.05~0.15	900	0.05~0.15
φ10.0	2,100	0.05~0.1	1,800	0.05~0.1
φ12.0	800	0.05~0.18	710	0.05~0.18
φ16.0	520	0.05~0.28	450	0.05~0.28
φ20.0	400	0.05~0.34	360	0.05~0.34

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。