



ノンコーティング



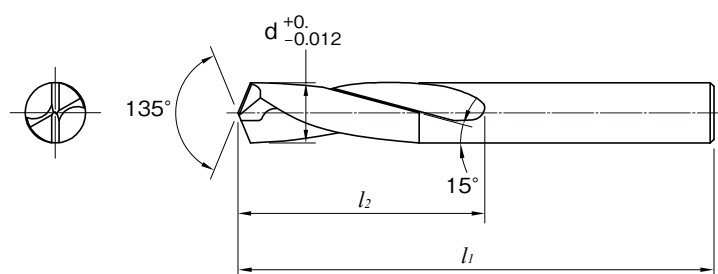
TiAlN コーティング

特長

■粘り強く高剛性のポディーと独自の刃先形状により

- センタードリルによる芯出し加工不要
- リーマ加工が省ける
- 構成刃先の発生が少ない
- 切削トルクが小さい
- 高能率加工に威力
- HRC70の焼入鋼の穴明け可能

形状・寸法表



直径(mm) d	全長(mm) l ₁	溝長(mm) l ₂	直径(mm) d	全長(mm) l ₁	溝長(mm) l ₂
※1.0	38	13	4.6	56	29
1.1	38	13	4.7	56	29
1.2	38	13	4.8	56	29
1.3	41	16	4.9	56	29
1.4	41	16	※5.0	57	30
1.5	41	16	5.1	57	30
1.6	41	16	5.2	57	30
1.7	43	17	5.3	57	30
1.8	43	17	5.4	57	30
1.9	43	17	5.5	60	32
※2.0	44	19	5.6	60	32
2.1	44	19	5.7	60	32
2.2	44	19	5.8	60	32
2.3	44	19	5.9	60	32
2.4	44	19	※6.0	62	33
2.5	46	21	6.1	64	35
2.6	46	21	6.2	64	35
2.7	46	21	6.3	64	35
2.8	48	22	6.4	64	35
2.9	48	22	6.5	64	35
※3.0	48	22	6.6	67	37
3.1	48	22	6.7	67	37
3.2	48	22	6.8	68	38
3.3	48	22	6.9	68	38
3.4	48	22	※7.0	68	38
3.5	49	24	7.5	70	40
3.6	49	24	※8.0	71	41
3.7	49	24	8.5	76	43
3.8	49	24	※9.0	78	44
3.9	49	24	9.5	79	46
※4.0	54	27	※10.0	83	48
4.1	54	27	10.5	86	51
4.2	54	27	※11.0	87	52
4.3	54	27	11.5	90	54
4.4	54	27	※12.0	92	54
4.5	56	29			

切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)		
		ドリル径φ1~6	ドリル径φ6~10	ドリル径φ10~12
合金鋼及焼入鋼	15~30	0.02~0.05	0.05~0.10	0.08~0.15
鑄鉄	30~75	0.04~0.10	0.08~0.15	0.13~0.25
ステンレス鋼	10~25	0.01~0.05	0.03~0.08	0.04~0.10
耐熱鋼	7~10	0.01~0.04	0.03~0.05	0.04~0.08

使用上の注意

1. クーラントは水溶性の切削液をご使用ください。
2. 振れ精度の高い、把握力の強いホルダーをご使用ください。
3. 穴寸法は条件によって影響されます。チェックをしながら作業を進めてください。

※印はTiAlNコーティングのものもあります。