

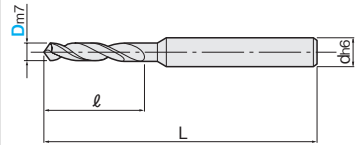
ミスミ

TiAlN COATED SOLID CARBIDE DRILLS FOR HIGH SPEED HIGH FEED

TiAlNコート超硬高速高送り加工用ドリル

●スタブ -STUB LENGTH-

TAC-RESDBA (プラス公差)



R形シンニング/円錐/ウェーブ切刃



材質	MG 超硬		TiAlN		直径D	公差 (m7)	シャンク径d	公差 (h6)	
	仕様		先端角 140°	スタブ	3	+0.012 +0.002	6	0 -0.008	
			30°	再研磨	3.1~6	+0.016 +0.004	8	0 -0.009	
					6.5~8	+0.021 +0.006			
一般鋼 (SS材)	合金鋼 (SCM)	調質鋼 (~45HRC)	高硬度鋼 (50HRC~)	工具鋼 (SKD, SKS)	ステンレス鋼 (SUS)	鋳鉄 (FC, FCD)	アルミ (Al)	銅 (Cu)	樹脂
○	○	○		○	○	○		○	

◎=最適 ○=適

1本単位

型番	直径 D	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価 30本以上はお見積り		
					1~4本	5~9本	10~29本
	3	20	62	6	2,360	2,240	2,120
	3.1	20	62	6	2,880	2,740	2,590
	3.2	20	62	6	2,880	2,740	2,590
	3.3	20	62	6	2,880	2,740	2,590
	3.4	20	62	6	2,880	2,740	2,590
	3.5	20	62	6	2,670	2,540	2,400
	3.8	20	62	6	3,040	2,890	2,740
	4	24	66	6	2,680	2,550	2,410
	4.1	24	66	6	3,250	3,090	2,930
	4.2	24	66	6	3,250	3,090	2,930
	4.3	24	66	6	3,250	3,090	2,930
	4.5	24	66	6	3,010	2,860	2,710
	4.8	28	66	6	3,470	3,300	3,120
	5	28	66	6	3,060	2,910	2,750
	5.1	28	66	6	3,680	3,500	3,310
	5.2	28	66	6	3,680	3,500	3,310
	5.3	28	66	6	3,680	3,500	3,310
	5.5	28	66	6	3,410	3,240	3,070
	5.8	28	66	6	3,850	3,660	3,470
	6	28	66	6	3,400	3,230	3,060
	6.5	34	79	8	3,570	3,390	3,210
	6.8	34	79	8	4,090	3,890	3,680
	7	34	79	8	4,090	3,890	3,680
	7.8	41	79	8	4,220	4,010	3,800
	8	41	79	8	4,020	3,820	3,620

▶直径プラス公差のメリットに関しましてはP.759をご覧ください。

切削条件 P.761

Order 注文例 **TAC-RESDBA 5**
型番 直径(D)

Delivery 出荷日 **在庫品** 巻末-3
ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

Eコが特長!

- 一般鋼からステンレス鋼まで高送り、高速切削が可能です。
- ウェーブ切刃の採用により、抜群の切れ味と強度を実現し、切りくず排出も促進させます。
- 円錐形状+R形シンニングを施すことにより、抜群の強度と安定性を保つことで高速切削を実現します。
- 肩部C面処理を施すことでチップングを防止します。
- 直径プラス公差を採用することで、より穴公差に近い高精度な穴が仕上がります。再研磨後の穴径マイナス値も少なくなります。

■先端切刃形状

ヒール部分を丸くした事により切りくず排出性が大幅に向上!!



ウェーブ刃による抜群の切れ味!!

R形シンニングにより優れた求心性と高い穴位置精度を実現!!