

ドイツ生まれのフリーベック HSS-Coストレートドリル Type125は一般にステンスドリルと称されステンレス鋼・金型材料・耐熱合金・合金鋼・粘性のある材料・切削抵抗が大きく熱の発生しやすい材料等の難削材用ドリルとして開発されました。特に深穴加工時には優れた能力を発揮するドリルです。

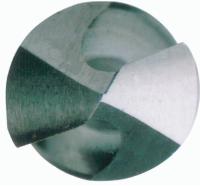
対象被削材：

SUS304・SUS316・SUS410・SUS420J1・SCM・SNC・SKD11
アルミニウム・銅・その他ねばい難削材等

フリーベック ステンレスドリル

Type 125 for Stainless Steel

先端角：135° ねじれ角：30°



φ1mm以上はシンニング付き

No.125 (単位：mm)

直径	溝長	全長
△0.2	2.5	19
△0.25	3	19
△0.3	3	19
△0.35	4	19
△0.4	5	20
△0.45	5	20
△0.5	6	22
△0.55	7	24
0.6	7	24
△0.65	8	26
0.7	9	28
△0.75	9	28
0.8	10	30
△0.85	10	30
0.9	11	32
△0.95	11	32
1.0	12	34
1.1	14	36
1.2	16	38
1.3	16	38
1.4	18	40
1.5	18	40
1.6	20	43
1.7	20	43
1.8	22	46
1.9	22	46
2.0	24	49
2.1	24	49
2.2	27	53
2.3	27	53
2.4	30	57
2.5	30	57
2.6	30	57
2.7	33	61
2.8	33	61
2.9	33	61

(単位：mm)

直径	溝長	全長
3.0	33	61
3.1	36	65
3.2	36	65
3.3	36	65
3.4	39	70
3.5	39	70
3.6	39	70
3.7	39	70
3.8	43	75
3.9	43	75
4.0	43	75
4.1	43	75
4.2	43	75
4.3	47	80
4.4	47	80
4.5	47	80
4.6	47	80
4.7	47	80
4.8	52	86
4.9	52	86
5.0	52	86
5.1	52	86
5.2	52	86
5.3	52	86
5.4	57	93
5.5	57	93
5.6	57	93
5.7	57	93
5.8	57	93
5.9	57	93
6.0	57	93
6.1	63	101
6.2	63	101
6.3	63	101
6.4	63	101
6.5	63	101

(単位：mm)

直径	溝長	全長
6.6	63	101
6.7	63	101
6.8	69	109
6.9	69	109
7.0	69	109
7.1	69	109
7.2	69	109
7.3	69	109
7.4	69	109
7.5	69	109
7.6	75	117
7.7	75	117
7.8	75	117
7.9	75	117
8.0	75	117
8.1	75	117
8.2	75	117
8.3	75	117
8.4	75	117
8.5	75	117
8.6	81	125
8.7	81	125
8.8	81	125
8.9	81	125
9.0	81	125
9.1	81	125
9.2	81	125
9.3	81	125
9.4	81	125
9.5	81	125
9.6	87	133
9.7	87	133
9.8	87	133
9.9	87	133
10.0	87	133
△10.1	87	133

(単位：mm)

直径	溝長	全長
10.2	87	133
△10.3	87	133
△10.4	87	133
10.5	87	133
△10.6	87	133
△10.7	94	142
△10.8	94	142
△10.9	94	142
11.0	94	142
△11.1	94	142
△11.2	94	142
△11.3	94	142
△11.4	94	142
11.5	94	142
△11.6	94	142
△11.7	94	142
△11.8	94	142
△11.9	101	151
12.0	101	151
△12.1	101	151
△12.2	101	151
△12.3	101	151
△12.4	101	151
12.5	101	151
△12.6	101	151
△12.7	101	151
△12.8	101	151
△12.9	101	151
13.0	101	151

△印：特定代理店在庫品ですが将来は受注生産品となります。

切削条件基準表

ステンレスドリルType125 (穴深さの目安:ドリル径の5倍以下)

被削材	ステンレス鋼				ダイス鋼・合金鋼 SKD11・SCM等 (~30HRC)		アルミニウム・銅・ その他ねばい材料等	
	オーステナイト系 SUS304・SUS316等		マルテンサイト・フェライト系 SUS420J1・SUS430等					
切削速度	15m/min		17m/min		13m/min		35m/min	
直径 (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)
1.0	4,800	0.02	5,400	0.025	4,200	0.02	11,000	0.04
2.0	2,400	0.04	2,700	0.05	2,100	0.04	5,500	0.08
3.0	1,600	0.06	1,800	0.07	1,400	0.06	3,700	0.11
4.0	1,200	0.08	1,300	0.10	1,100	0.08	2,700	0.15
5.0	960	0.10	1,000	0.12	830	0.10	2,200	0.18
6.0	800	0.12	900	0.14	690	0.12	1,800	0.22
8.0	600	0.16	670	0.19	520	0.16	1,300	0.29
10.0	480	0.20	540	0.23	420	0.20	1,100	0.33
12.0	400	0.24	450	0.28	350	0.25	920	0.39
13.0	370	0.26	410	0.30	320	0.27	850	0.42

- 必ず被削材に適した切削油剤をご使用下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 剛性のある適切なホルダーを使用し、しっかりチャッキングを行い、工具の振れがないかどうかを確認して下さい。
- チャックからの突き出し長さは出来るだけ短くしてご使用下さい。
- この切削条件は穴深さ5D以下 (Dはドリル径) の場合です。穴深さ5D以上の場合は回転速度及び送り量を10%~30%下げてください。
- 切屑がからみつく場合にはステップ送りをご採用下さい。
- 上記の切削条件表は1)~6)での加工を想定しております。使用の条件が異なる場合には、上記の表を参考に最適な切削条件に変更して下さい。
切削条件は被削材の材質、硬度、被削性及び機械剛性、加工形態、切削油剤等に大きく左右されます。

切削データ

No.125-8.0 φ8.0の性能

●切削条件	●切削条件
被削材: SUS304	被削材: SKD11
回転速度: 600min ⁻¹	回転速度: 520min ⁻¹
送り量: 100mm/min (ステップ送り)	送り量: 90mm/min (ステップ送り)
穴深さ: 40mm (止り穴)	穴深さ: 35mm (貫通穴)
切削油剤: 不水溶性切削油	切削油剤: 不水溶性切削油
加工機: NCフライス盤	加工機: NCフライス盤
評価: 100穴 継続使用可能	評価: 100穴 継続使用可能

⚠ 安全上のご注意

- 切屑が飛散したり、工具が破損して飛散する危険がありますので、使用時には必ず安全カバー・保護メガネ・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。使用中の工具を絶対にさわらないで下さい。
- 切屑は素手でさわらないで下さい。
- 使用中に異常音、異常振動が発生したら、直ちに作業を中止して、その原因を取り除いて下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 剛性のある適切なホルダーを使用し、チャッキングをしっかり行って下さい。
- 工具を本来の使用目的以外に使用したり、改造したりしないで下さい。

輸入発売元:  **株式会社ライノス**
〒543-0018 大阪市天王寺区空清町1-8
TEL(06)6766-7770 FAX(06)6766-7778
E-mail: info@rhinos.co.jp

カタログの仕様は改善・改良の為、予告なく変更する場合がありますのでご了承下さい。
お問い合わせ・お求めは