

メイケスタッグ

maykestag

HSS-Co ドリルシリーズ

PERFORMANCE
IN PRECISION

KT832

テーパシャンクドリル



適用被削材

耐摩耗鋼板 HARDOX

高張力鋼板 WELDOX

～50HRCまでの材料

⚠️ 安全にお使いいただくために

取り扱い上の注意

- 切れ刃を直接素手で触れないように注意して下さい。
- ケースから抜き取る際には、切れ刃が素手に直接触れないように注意して下さい。

取り付け上の注意

- 取り付け前には必ず工具のキズ、割れ等の外観の確認を行って下さい。
- 剛性のある適切なホルダーを使用し、しっかりと確実にチャッキングして下さい。
- 工具の回転方向は取り付け前に必ず確認しておいて下さい。

使用上の注意

- カタログの切削条件基準表の条件は作業能率等を考慮して、一つの目安として掲載しております。条件表通り加工しても突然破損することがありますので使用時には必ず安全カバー・保護メガネ安全靴を着用して下さい。
- 切屑が飛散したり、巻き付き等でケガをすることがありますので注意して下さい。
- 切屑は素手で触らないで下さい。
- 使用中の工具を絶対に触らないで下さい。
- 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。
- 切削油剤は用途に応じて最適なものをご使用下さい。不水溶性切削油剤をご使用の場合は発熱による発煙、引火等に充分注意して下さい。
- 切削条件は機械剛性、被削材、加工形態、切削油剤、切込み量等に応じて適正に調整して下さい。
- 加工による不良品の発生を防ぐ為、工具の寸法はご使用前に必ず確認して下さい。
- 工具を本来の目的以外に使用したり、改造したりしないで下さい。

再研削時の注意

- 再研削時には粉塵が多量に発生しますので作業前には必ず安全カバー、排気装置等を設置し、保護メガネ・保護マスク等をご使用下さい。
- 工具は再研削が不適當であると強度が著しく低下する恐れがあります。再研削後に亀裂等がないことを確認後、ご使用下さい。

型番	形状	仕様
高硬度用テーパシャンクドリル		
KT832		HSS-Co 高硬度材加工用

KT832 HARDOX材、WELDOX材、高硬度材料用テーパシャンクドリル

- 芯を厚くして、ねじれ剛性を高めています。
- 特に高硬度材の穴加工に耐えるよう設計されています。
- ラジアルボール盤・フライス盤等での加工に適しています。



HSS-Co 右ねじれ 15° 先端角 130° 刃数2

(単位: mm)

在庫区分	型番	直径	溝長	全長	MT No.
		(φD)	(ℓ)	(L)	
◎	KT832- 8.0	8	43	124	1
◎	KT832- 8.5	8.5	43	124	1
◎	KT832- 9.0	9	46	127	1
◎	KT832-10.0	10	50	131	1
◎	KT832-10.5	10.5	50	131	1
◎	KT832-11.0	11	55	136	1
◎	KT832-12.0	12	59	157	2
◎	KT832-12.5	12.5	59	157	2
◎	KT832-13.0	13	59	157	2
◎	KT832-14.0	14	63	161	2
◎	KT832-14.5	14.5	66	164	2
◎	KT832-15.0	15	66	164	2
◎	KT832-16.0	16	70	168	2
◎	KT832-17.0	17	73	171	2
◎	KT832-17.5	17.5	77	175	2
◎	KT832-18.0	18	77	175	2
◎	KT832-18.5	18.5	80	201	3
◎	KT832-19.0	19	80	201	3
◎	KT832-19.5	19.5	83	204	3
◎	KT832-20.0	20	83	204	3
◎	KT832-21.0	21	87	208	3
◎	KT832-22.0	22	90	211	3
◎	KT832-23.0	23	94	215	3
◎	KT832-24.0	24	98	219	3
◎	KT832-25.0	25	98	219	3
◎	KT832-26.0	26	103	224	3
◎	KT832-27.0	27	107	256	4
◎	KT832-28.0	28	107	256	4
◎	KT832-29.0	29	112	261	4
◎	KT832-30.0	30	112	261	4
◎	KT832-31.0	31	117	266	4
◎	KT832-32.0	32	122	271	4
◎	KT832-33.0	33	122	271	4
◎	KT832-34.0	34	128	277	4
◎	KT832-35.0	35	128	277	4
◎	KT832-36.0	36	132	282	4
◎	KT832-37.0	37	132	282	4
◎	KT832-38.0	38	139	288	4
◎	KT832-39.0	39	139	288	4
◎	KT832-40.0	40	139	288	4

◎標準在庫品 △無くなり次第受注生産品になります

被削材種 型番	硬度	鋳鉄	炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼	ステンレス鋼	チタン合金	アルミ合金	銅合金	耐熱合金	樹脂 ガラス繊維 含まず
		FC、FCD	S50C	SCM	SKD	NAK	SUS304	Ti6Al4V	AL	Cu	インコネル	
KT832		○	○	◎	◎	◎						

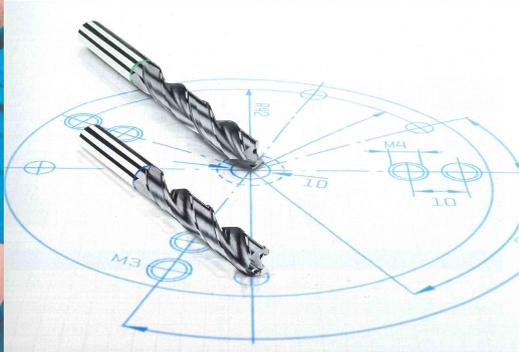
テーパシャンクドリル No.KT832

ラジアルボール盤での切削条件参考表

被削材	~35HRC WELDOX900 WELDOX960		~40HRC HARDOX400		~44HRC HARDOX450 WELDOX1100		~47HRC HARDOX500	
切削速度	~15m/min		~9m/min		~7m/min		~5m/min	
刃径	回転数 rpm	送り mm/rev	回転数 rpm	送り mm/rev	回転数 rpm	送り mm/rev	回転数 rpm	送り mm/rev
10	475	0.10	290	0.10	220	0.09	130	0.08
15	325	0.16	190	0.16	150	0.15	85	0.13
20	235	0.23	150	0.23	110	0.20	65	0.18
25	195	0.30	110	0.30	90	0.25	50	0.22
30	165	0.35	90	0.35	75	0.30	45	0.25
35	140	0.39	80	0.38	65	0.34	35	0.32
40	120	0.45	70	0.43	55	0.40	30	0.37

- 1) 切削油はたっぷりかけて下さい。
- 2) 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。
- 3) ドリルをクランプ治具に出来る限り近くに設定して下さい。
- 4) スピンドルのオーバーハングを短くし、ドリルとアームの距離を最短にして下さい。
- 5) 貫通穴の場合はドリルが加工物を突き抜ける直前に必ず約1~2秒程度送りをストップしてから最終の送り加工をして下さい。
- 6) 加工条件の異なる場合は、切削条件表を参考に最適な条件を選定して下さい。

オーストリア MAYKESTAG社



お問い合わせ・お求めは

カタログの仕様は商品の改善、改良の為、予告なく変更する場合がありますのであらかじめご了承下さい。

製造元：オーストリア MAYKESTAG社

輸入元： **株式会社ライノス**

〒543-0018

大阪市天王寺区空清町1番8号

TEL(06)6766-7770 FAX(06)6766-7778

e-mail : info@rhinos.co.jp

<http://www.rhinos.co.jp>