

先端角 135° ~ 180° のドリルの位置決め用

142° 超硬リーディングドリル

NEW No. 814 ショートタイプ

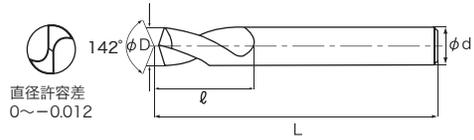


NEW No. 830 ロングタイプ



1. 先端角 135° ~ 180° のドリルの位置決め用に最適です。
2. ドリル食い付き時に起こる刃先の破損、チッピングを防ぎます。

No.814 ショートタイプ



- 超微粒子
- ノンコート
- 右ねじれ 30°
- 刃数2
- 先端角 142°

在庫区分	型番 (呼び)	刃径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
◎	814-3.0	3	8.0	38	3
◎	814-4.0	4	10.0	50	4
◎	814-5.0	5	13.0	50	5
◎	814-6.0	6	15.0	57	6
◎	814-8.0	8	19.0	63	8
◎	814-10.0	10	20.0	66	10
◎	814-12.0	12	22.0	73	12
◎	814-16.0	16	24.0	82	16
◎	814-20.0	20	30.0	92	20

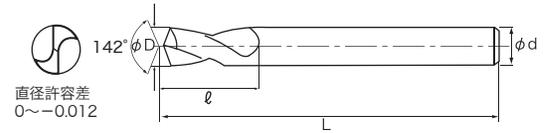
◎印：標準在庫品

- 超微粒子
- TiAlNコート
- 右ねじれ 30°
- 刃数2
- 先端角 142°

在庫区分	型番 (呼び)	刃径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
◎	814-3.0C	3	8.0	38	3
◎	814-4.0C	4	10.0	50	4
◎	814-5.0C	5	13.0	50	5
◎	814-6.0C	6	15.0	57	6
◎	814-8.0C	8	19.0	63	8
◎	814-10.0C	10	20.0	66	10
◎	814-12.0C	12	22.0	73	12
◎	814-16.0C	16	24.0	82	16
◎	814-20.0C	20	30.0	92	20

◎印：標準在庫品

No.830 ロングタイプ



- 超微粒子
- ノンコート
- 右ねじれ 30°
- 刃数2
- 先端角 142°

在庫区分	型番 (呼び)	刃径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
◎	830-4.0	4	10.0	120	6
◎	830-5.0	5	13.0	132	6
◎	830-6.0	6	15.0	139	6
◎	830-8.0	8	19.0	165	8
◎	830-10.0	10	20.0	184	10
◎	830-12.0	12	22.0	205	12
◎	830-16.0	16	24.0	230	16

◎印：標準在庫品

- 超微粒子
- TiAlNコート
- 右ねじれ 30°
- 刃数2
- 先端角 142°

在庫区分	型番 (呼び)	刃径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
◎	830-4.0C	4	8.0	120	6
◎	830-5.0C	5	13.0	132	6
◎	830-6.0C	6	15.0	139	6
◎	830-8.0C	8	19.0	165	8
◎	830-10.0C	10	20.0	184	10
◎	830-12.0C	12	22.0	205	12
◎	830-16.0C	16	24.0	230	16

◎印：標準在庫品

切削条件表 No.814,814C,830,830C

被削材	低炭素鋼・軟鋼 S15C・SS400等	機械構造用炭素鋼 (S45C・S55C)	合金工具鋼 (SCM・SKD等)	鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 (FC250・FCD400等)
切削速度	50~70m/min	30~50m/min	15~25m/min	50~80m/min
刃径 (mm)	3	4	5	6
回転数 (min ⁻¹)	6,365 0.03~0.04	4,245 0.03~0.04	2,100 0.03~0.04	6,900 0.04~0.06
送り (mm/rev)	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.06~0.08
刃径 (mm)	4	5	6	8
回転数 (min ⁻¹)	4,775 0.05~0.07	3,185 0.05~0.07	1,575 0.05~0.07	5,175 0.07~0.10
送り (mm/rev)	0.05~0.07	0.05~0.07	0.05~0.07	0.07~0.10
刃径 (mm)	5	6	8	10
回転数 (min ⁻¹)	3,820 0.06~0.09	2,545 0.06~0.09	1,270 0.06~0.09	4,140 0.09~0.12
送り (mm/rev)	0.06~0.09	0.06~0.09	0.06~0.09	0.09~0.12
刃径 (mm)	6	8	10	12
回転数 (min ⁻¹)	3,185 0.08~0.12	2,125 0.08~0.12	1,050 0.08~0.12	3,450 0.12~0.16
送り (mm/rev)	0.08~0.12	0.08~0.12	0.08~0.12	0.12~0.16
刃径 (mm)	8	10	12	16
回転数 (min ⁻¹)	2,390 0.10~0.15	1,590 0.10~0.15	785 0.10~0.15	2,585 0.15~0.20
送り (mm/rev)	0.10~0.15	0.10~0.15	0.10~0.15	0.15~0.20
刃径 (mm)	10	12	16	20
回転数 (min ⁻¹)	1,910 0.12~0.18	1,275 0.12~0.18	630 0.12~0.18	2,070 0.24~0.32
送り (mm/rev)	0.12~0.18	0.12~0.18	0.12~0.18	0.24~0.32
刃径 (mm)	12	16	20	
回転数 (min ⁻¹)	1,590 0.16~0.24	795 0.16~0.24	395 0.16~0.24	1,295 0.30~0.40
送り (mm/rev)	0.16~0.24	0.16~0.24	0.16~0.24	0.30~0.40
刃径 (mm)	16	20		
回転数 (min ⁻¹)	1,195 0.20~0.30	635 0.20~0.30	315 0.20~0.30	1,035 0.20~0.30
送り (mm/rev)	0.20~0.30	0.20~0.30	0.20~0.30	0.30~0.40

切削条件表 No.814C,830C

被削材	ステンレス鋼 SUS304・SUS316L等	調質鋼・プリハードン鋼 SKD・HPM・NAK等	焼入鋼 (~55HRC) SKD61・SKT	焼入鋼 (~62HRC) SKD11・SKH
切削速度	20~25m/min	15~25m/min	15~25m/min	15~20m/min
刃径 (mm)	3	4	5	6
回転数 (min ⁻¹)	2,335 0.03~0.04	2,100 0.03~0.04	2,100 0.03~0.04	2,100 0.03~0.04
送り (mm/rev)	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06	0.04~0.06
刃径 (mm)	4	5	6	8
回転数 (min ⁻¹)	1,750 0.05~0.07	1,575 0.05~0.07	1,575 0.05~0.07	1,270 0.04~0.06
送り (mm/rev)	0.05~0.07	0.05~0.07	0.05~0.07	0.04~0.06
刃径 (mm)	5	6	8	10
回転数 (min ⁻¹)	1,400 0.06~0.09	1,270 0.06~0.09	1,270 0.06~0.09	1,050 0.04~0.06
送り (mm/rev)	0.06~0.09	0.06~0.09	0.06~0.09	0.04~0.06
刃径 (mm)	6	8	10	12
回転数 (min ⁻¹)	1,165 0.08~0.12	1,050 0.08~0.12	1,050 0.08~0.12	785 0.06~0.09
送り (mm/rev)	0.08~0.12	0.08~0.12	0.08~0.12	0.06~0.09
刃径 (mm)	8	10	12	16
回転数 (min ⁻¹)	875 0.10~0.15	785 0.10~0.15	785 0.10~0.15	630 0.08~0.11
送り (mm/rev)	0.10~0.15	0.10~0.15	0.10~0.15	0.08~0.11
刃径 (mm)	10	12	16	20
回転数 (min ⁻¹)	700 0.12~0.18	630 0.12~0.18	630 0.12~0.18	525 0.09~0.13
送り (mm/rev)	0.12~0.18	0.12~0.18	0.12~0.18	0.09~0.13
刃径 (mm)	12	16	20	
回転数 (min ⁻¹)	585 0.16~0.24	525 0.16~0.24	525 0.16~0.24	395 0.11~0.17
送り (mm/rev)	0.16~0.24	0.16~0.24	0.16~0.24	0.11~0.17
刃径 (mm)	16	20		
回転数 (min ⁻¹)	435 0.20~0.30	395 0.20~0.30	315 0.20~0.30	315 0.12~0.20
送り (mm/rev)	0.20~0.30	0.20~0.30	0.20~0.30	0.12~0.20

⚠ 安全上のご注意

- 工具は破損して飛び散る危険がありますので、ご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。また、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。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 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。

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。

お問い合わせ・お求めは



株式会社ライノス

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

〒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