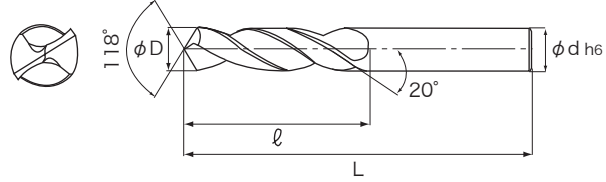
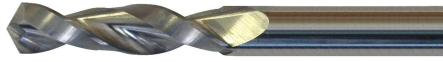


SD160 超硬ソリッドドリル

切削条件表206ページ

- 汎用の超硬ソリッドドリルです。
- 段付き形状への修正も短納期にて可能です。



超硬合金 右ねじれ 20° 先端角 118° 刃数2 直径許容差 0~-0.02

(単位:mm)

在庫区分	型番	直径	溝長	全長
		(φD)	(ℓ)	(L)
◎	SD160-2.0	2	12	38
◎	SD160-2.1	2.1	12	38
◎	SD160-2.2	2.2	13	40
◎	SD160-2.3	2.3	13	40
◎	SD160-2.4	2.4	14	43
◎	SD160-2.5	2.5	14	43
◎	SD160-2.6	2.6	14	43
◎	SD160-2.7	2.7	16	46
◎	SD160-2.8	2.8	16	46
◎	SD160-2.9	2.9	16	46
◎	SD160-3.0	3	16	46
◎	SD160-3.1	3.1	18	49
◎	SD160-3.2	3.2	18	49
◎	SD160-3.3	3.3	18	49
◎	SD160-3.4	3.4	20	52
◎	SD160-3.5	3.5	20	52
◎	SD160-3.6	3.6	20	52
◎	SD160-3.7	3.7	20	52
◎	SD160-3.8	3.8	22	55
◎	SD160-3.9	3.9	22	55
◎	SD160-4.0	4	22	55
◎	SD160-4.1	4.1	22	55
◎	SD160-4.2	4.2	22	55
◎	SD160-4.3	4.3	24	58
◎	SD160-4.4	4.4	24	58
◎	SD160-4.5	4.5	24	58
◎	SD160-4.6	4.6	24	58
◎	SD160-4.7	4.7	24	58
◎	SD160-4.8	4.8	26	62
◎	SD160-4.9	4.9	26	62
◎	SD160-5.0	5	26	62
◎	SD160-5.1	5.1	26	62
◎	SD160-5.2	5.2	26	62
◎	SD160-5.3	5.3	26	62
◎	SD160-5.4	5.4	28	66
◎	SD160-5.5	5.5	28	66
◎	SD160-5.6	5.6	28	66
◎	SD160-5.7	5.7	28	66
◎	SD160-5.8	5.8	28	66
◎	SD160-5.9	5.9	28	66
◎	SD160-6.0	6	28	66
◎	SD160-6.1	6.1	31	70

在庫区分	型番	直径	溝長	全長
		(φD)	(ℓ)	(L)
◎	SD160- 6.2	6.2	31	70
◎	SD160- 6.3	6.3	31	70
◎	SD160- 6.4	6.4	31	70
◎	SD160- 6.5	6.5	31	70
◎	SD160- 6.8	6.8	34	74
◎	SD160- 7.0	7	34	74
◎	SD160- 7.5	7.5	34	74
◎	SD160- 7.8	7.8	37	79
◎	SD160- 8.0	8	37	79
◎	SD160- 8.5	8.5	37	79
◎	SD160- 9.0	9	40	84
◎	SD160- 9.5	9.5	40	84
◎	SD160- 9.8	9.8	43	89
◎	SD160-10.0	10	43	89
◎	SD160-10.2	10.2	43	89
◎	SD160-10.5	10.5	43	89
◎	SD160-10.8	10.8	47	95
◎	SD160-11.0	11	47	95
◎	SD160-11.2	11.2	47	95
◎	SD160-11.5	11.5	47	95
◎	SD160-11.8	11.8	47	95
◎	SD160-12.0	12	51	102
◎	SD160-12.5	12.5	51	102
◎	SD160-13.0	13	51	102
◎	SD160-13.5	13.5	54	107
◎	SD160-14.0	14	54	107
◎	SD160-14.5	14.5	56	111
◎	SD160-15.0	15	56	111
◎	SD160-15.5	15.5	58	115
◎	SD160-16.0	16	58	115
◎	SD160-16.5	16.5	60	119
◎	SD160-17.0	17	60	119
◎	SD160-17.5	17.5	62	123
◎	SD160-18.0	18	62	123
◎	SD160-18.5	18.5	64	127
◎	SD160-19.0	19	64	127
◎	SD160-19.5	19.5	66	131
◎	SD160-20.0	20	66	131

◎標準在庫品

被削材種 型番	鋳鉄		ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼			焼入鋼		ステンレス鋼	Al合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD	NAK	SKD系	HRC	HRC	SUS	ADC	インコ	
SD160	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

超硬ソリッドドリル No.SD160

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)						
		2mm	5mm	8mm	10mm	12mm	16mm	20mm
炭素鋼 S45C・S50C等 (~800N/mm ²)	70 - 90	0.02	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12	0.14
合金鋼 SCM435・440 (~32HRC)	20 - 40	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.1	0.12
特殊鋼 SKD11・NAK55 (~40HRC)	20 - 30	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08
ステンレス鋼・調質鋼 SUS304・NAK80 (~42HRC)	10 - 30	0.01	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08
アルミ・銅合金 A5052・A7075	60 - 100	0.02	0.04	0.08	0.1	0.12	0.14	0.16

- 1) 切削条件は当初上記条件表の低い値より選定し、徐々に高い値にして最適な条件でご使用下さい。
- 2) 工具の突き出し長さはできるだけ短くしてご使用下さい。
- 3) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数で使用し、送り速度を調整して下さい。