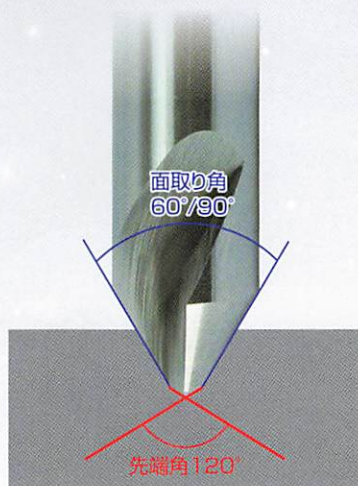


ポイント センタードリル

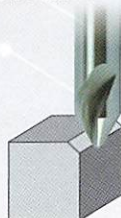
先端角(120°)と面取り角(60°または90°)の
2つの角度によりセンタリングと面取りが
同時に加工でき、作業時間を大幅に短縮できます。
面取り加工、溝加工も可能です。

■使用例

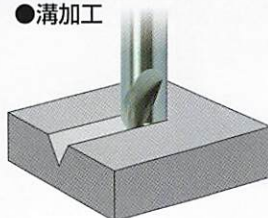
●センタリング・面取り加工



●面取り加工



●溝加工



詳細はカタログPDFをご覧ください



材質・表面処理	①ハイス(SKH59) ノンコート ②ハイス(SKH59) TiCNコーティング ③超硬 ノンコート ④超硬 TiAlNコーティング
先端形状	①先端角120°+面取り角60° ②先端角120°+面取り角90°
最小面取径	①1.0mm ②1.5mm ③2.0mm ④2.5mm ⑤3.0mm ⑥4.0mm ⑦5.0mm ⑧6.0mm
計64型式	

ご使用上の注意点

- できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。
- 切削条件はあくまでも目安となります。加工条件に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。
- 被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。