



2.0-16.0

標準範囲



2レーキ + XR形

LIST S860 オーガ方法 D10mm

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Lists various drill bit models and their specifications.

単位 (Unit):mm

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Continuation of the drill bit list.

単位 (Unit):mm

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Drill bit list for the top section.

基準切削条件 AQRVDS Standard Cutting Conditions

Table with columns: 被削材, 一般構造用鋼, 合金鋼・調質鋼, 高硬度鋼, ダイス鋼, タクタイト鋼, ステンレス鋼. Provides cutting parameters for different materials.

切削条件ご利用の注意. 1) 機械剛性やワーククランプ... 2) 機械や加工物取り付け... 3) ワレット加工は水溶性切削油を使用... 4) 水溶性切削油の場合には回転数と送り速度を20%下げてください... 5) アルミニウム合金... 6) ステンレス鋼は... 7) ドライ加工の場合... 8) 高速の初めやドリル折損の火花に注意... 9) ステップ送りには0.5~1.0Dcを目安にしてください... 10) ドリルの振れを0.02mm以下に、小径高速切削の場合は0.01mm以下に抑えてチャッキングしてください...

AQRVDR

NEW

アクアREVODドリルレギュラ

AquaREVO Drills Regular



超硬

REVO D

h7

135°

30°

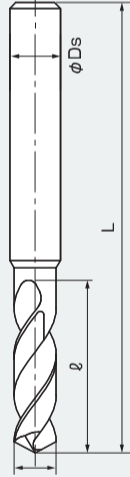
h6

2.0-16.0

標準範囲



2レーキ + XR形



単位 (Unit):mm

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Lists various drill bit models and their specifications.

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Lists various drill bit models and their specifications.

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Lists various drill bit models and their specifications.

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Lists various drill bit models and their specifications.

Table with columns: 商品記号, 直径, 溝長, 全長, シャンク径, 在庫, 参考価格(円). Lists various drill bit models and their specifications.

基準切削条件 AQRVDR

Standard Cutting Conditions

Table with columns: 被削材, 一般構造用鋼, 合金鋼・調質鋼, ダイス鋼, 高硬度鋼, ダクタイル鑄鉄, ステンレス鋼. Lists cutting conditions for various materials.

切削条件ご利用の注意

- 1) 機械剛性やワーククランプ、加工形状などの状況により切削条件を調整してください。
2) 機械や加工物取付けにおいて剛性が低い場合、
3) ウェット加工は水溶性切削油を使用しない事が必要です。
4) 不水溶性切削油の場合には回転数と送り速度を20%以下にしてください。
5) アルミニウム合金、軽金属の加工には不向きです。
6) ステンレス鋼は、穴深及び切りくず除去のためエアブローを行うてください。
7) ドライ加工の場合、冷却及び切りくず除去のためエアブローを行うてください。
8) 高温の切くずやドリル折損時の火花に注意し火災の危険があります。
9) この切削条件表は、穴径が深さ30mm以下に適用ください。
10) 穴深が所定の穴深以下でもステップ送りしてください。
ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなる事があります。
その場合には所定の穴深以下でもステップ送りしてください。
11) ステップ送りは穴径の上向きで目立てください。
12) ステップ量は0.5~1.0mmを目処にしてください。小径は0.2~0.5mmを目処にしてください。
13) ドリルの振れは0.02mm以下、小径高速切削の場合は0.01mm以下に抑えてチャッキングしてください。

Attention on using the cutting condition tables

- 1) Adjust cutting condition according to the rigidity of machine or work clamp sizes.
2) In machine or installation of machining step.
3) Wet condition are for drilling with water soluble cutting fluid.
4) Drilling Aluminum Alloy Light Metal are not recommended.
5) Drilling the step feed in Stainless Steel when hole depth more than 2x hole depth, step feed interval is about 0.5x hole depth.
6) Take fire prevention measures.
7) Use air flow for cooling and the chip exclusion in dry process.
8) By sparks during cutting, or heat by breakage, or hot chip, there is danger of fire.
9) When fire prevention measures, using depth under 2x hole depth.
10) When fire hole depth more than 2x hole depth, add step feeding.
However, a work material and cutting condition to chip removal may be worse.
11) Retraction of the step feed is to be returned to the top of the hole.
12) Step feed is recommended to 0.5~1.0xDc. In the case of small diameter, step feed is recommended to 0.2~0.5xDc.
13) Please see the figure to control the amplitude of the drill bit below 0.02mm for small diameter, high-speed cutting (amplitude of the drill bit 0.01mm or less).