

コロドリル 460

- ・ドリル径：φ3.0-20.0mm
- ・加工深さ：L/D=2-8
- ・加工公差：H8-9
- ・内部／外部給油

利点と特長



■フィニッシュ処理

フルート表面をコーティング後処理することで、フルート表面と切りくずの摩擦を軽減し、切りくずの流れをスムーズにしています。

■新材種 GC34

じん性の高い微粒子超硬母材に、独自の薄膜ナノコーティング (TiAlN 多層コーティング) を施した新材種 GC34 を採用。じん性の高い母材に耐熱性を兼ね備えたコーティング処理することにより、高い生産性と折れにくさを両立します。

■広い先端角

あらゆる被削材に対応可能な、140度の先端角。高いセンタリング性能により、穴位置精度を向上。

■長寿命

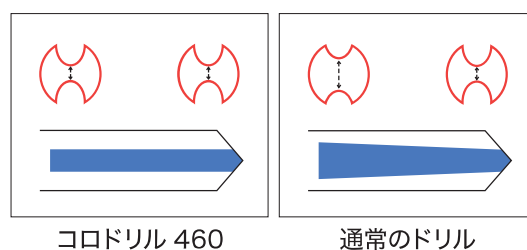
ドリル先端形状やフルートのコーティングの後処理、適切な材種、良好な切りくず排出、刃先処理の工夫により、長寿命を実現。従来品に比べ、長く安定した工具寿命です。

■平行ウェブ

刃先でも根元でもフルート断面積が変わらない平行ウェブ採用により、切りくず排出がスムーズになります。

■刃先処理

小さなホーニングによりシャープな刃先で低い切削抵抗になります。また、均一な刃先処理で高い加工安定性を実現します。



コロドリル 460

通常のドリル

1本のドリルであらゆる被削材の穴あけ加工に対応

