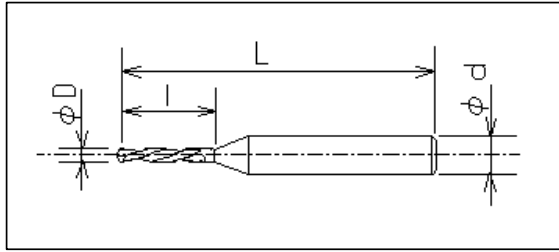


マイクロドリル(左刃)



軟鋼	炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	アルミ合金
◎	○	○	△	△	○

◆左刃マイクロドリル(0.01とび)

SKH 55	先端角 118°	左ねじれ 30°	スパイラル 研磨 D \geq 0.4	直径許容差 0.04~0.75 0~-0.005 0.76~1.32 0~-0.006 1.33~30 0~-0.008
-----------	-------------	-------------	-----------------------------	---

直径 (ϕ D)	溝長 (ϕ)	全長 (L)	シャンク径 (ϕ d)
0.12 ~ 0.13	0.9	19	1
0.14 ~ 0.15	1.0		
0.16 ~ 0.17	1.1	20	
0.18 ~ 0.19	1.2		
0.20 ~ 0.21	1.4		
0.20 ~ 0.24	1.6		
0.25 ~ 0.26	1.8		
0.27 ~ 0.30	2.0		
0.31 ~ 0.34	2.2	21	
0.35 ~ 0.38	2.5		
0.39 ~ 0.42	2.8		
0.43 ~ 0.48	3.2		
0.49 ~ 0.53	3.6	22	
0.54 ~ 0.60	4.0		
0.61 ~ 0.67	4.5	23	
0.68 ~ 0.75	5.0	24	
0.76 ~ 0.85	5.6	25	1.5
0.86 ~ 0.95	6.3		
0.96 ~ 1.06	7.1		
1.07 ~ 1.18	8.0		
1.19 ~ 1.32	9.0	27	
1.33 ~ 1.50	10.0	28	2
1.51 ~ 1.70	11.2	30	
1.71 ~ 1.90	12.5	32	
1.91 ~ 2.12	14.0	36	2.5
2.13 ~ 2.36	16.0	38	
2.37 ~ 2.65	18.0	40	
2.66 ~ 3.00	20.0	42	3

(単位:mm)

※TINコーティング品も承ります。

マイクロドリル(左刃)の特徴

- 一般小径ドリルに比べ、シャンク径が太く、しかも一定になっているので使いやすく、強い剛性と耐久力を兼備しております。
- 摩擦抵抗を少なくするために刃径を鏡面仕上げにし、全製品に適度なバックテーパをつけてありますので、切削性能は、特に優れております。
- 先端形状は、従来の四面研削から、ドリルとしては最高水準のスパイラル研削にし、より高精度な穴あけ加工、高寿命を保つように工夫しております。