

自動旋盤用に最適な、ショートタイプのドリルです。

GCONCD

TiNコーティング コバルト NC用ドリル スタブ形

G Cobalt Drill for NC Lathe Machine, Stub Type



(X-THINNING TYPE)



TYコード Code Number	直径(Dc) Drill Dia.	溝長(ℓ) Flute Length	全長(L) Overall Length	シャンク径(Ds) Shank Dia.	シャンク長(ℓs) Shank Length	標準価格 Price
YK07919	3	16	50	3	25	
YK07920	3.1	24	55	3	25	
YK07921	3.2	24	55	3	25	
YK07922	3.3	24	55	3	25	
YK07923	3.4	24	55	3	25	
YK07924	3.5	24	55	3	25	
YK07925	3.6	24	55	3	25	
YK07926	3.7	24	55	3	25	
YK07927	3.8	24	55	3	25	
YK07928	3.9	24	55	3	25	
YK07929	4	24	55	3	25	
YK07930	4.1	30	65	4	25	
YK07931	4.2	30	65	4	25	
YK07932	4.3	30	65	4	25	
YK07933	4.4	30	65	4	25	
YK07934	4.5	30	65	4	25	
YK07935	4.6	30	65	4	25	
YK07936	4.7	30	65	4	25	
YK07937	4.8	30	65	4	25	
YK07938	4.9	30	65	4	25	
YK07939	5	30	65	4	25	
YK07940	5.1	30	65	4	25	
YK07941	5.2	30	65	4	25	
YK07942	5.3	30	65	4	25	
YK07943	5.4	30	65	4	25	
YK07944	5.5	30	65	4	25	
YK07945	5.6	30	65	4	25	
YK07946	5.7	30	65	4	25	
YK07947	5.8	30	65	4	25	
YK07948	5.9	30	65	4	25	
YK07949	6	30	65	4	25	
YK07950	6.1	35	75	6	35	
YK07951	6.2	35	75	6	35	
YK07952	6.3	35	75	6	35	
YK07953	6.4	35	75	6	35	
YK07954	6.5	35	75	6	35	
YK07955	6.6	35	75	6	35	
YK07956	6.7	35	75	6	35	
YK07957	6.8	35	75	6	35	
YK07958	6.9	35	75	6	35	
YK07959	7	35	75	6	35	
YK07960	7.1	40	80	6	35	
YK07961	7.2	40	80	6	35	
YK07962	7.3	40	80	6	35	
YK07963	7.4	40	80	6	35	
YK07964	7.5	40	80	6	35	
YK07965	7.6	40	80	6	35	
YK07966	7.7	40	80	6	35	
YK07967	7.8	40	80	6	35	
YK07968	7.9	40	80	6	35	
YK07969	8	40	80	6	35	
YK07970	8.1	45	90	8	35	
YK07971	8.2	45	90	8	35	
YK07972	8.3	45	90	8	35	
YK07973	8.4	45	90	8	35	
YK07974	8.5	45	90	8	35	
YK07975	8.6	45	90	8	35	
YK07976	8.7	45	90	8	35	
YK07977	8.8	45	90	8	35	
YK07978	8.9	45	90	8	35	
YK07979	9	45	90	8	35	
YK07980	9.1	50	95	8	40	
YK07981	9.2	50	95	8	40	
YK07982	9.3	50	95	8	40	
YK07983	9.4	50	95	8	40	
YK07984	9.5	50	95	8	40	

TYコード Code Number	直径(Dc) Drill Dia.	溝長(ℓ) Flute Length	全長(L) Overall Length	シャンク径(Ds) Shank Dia.	シャンク長(ℓs) Shank Length	標準価格 Price
YK07985	9.6	50	95	8	40	
YK07986	9.7	50	95	8	40	
YK07987	9.8	50	95	8	40	
YK07988	9.9	50	95	8	40	
YK07989	10	50	95	8	40	
YK07990	10.1	55	105	10	40	
YK07991	10.2	55	105	10	40	
YK07992	10.3	55	105	10	40	
YK07993	10.4	55	105	10	40	
YK07994	10.5	55	105	10	40	
YK07995	10.6	55	105	10	40	
YK07996	10.7	55	105	10	40	
YK07997	10.8	55	105	10	40	
YK07998	10.9	55	105	10	40	
YK07999	11	55	105	10	40	
YK08000	11.1	60	110	10	45	
YK08001	11.2	60	110	10	45	
YK08002	11.3	60	110	10	45	
YK08003	11.4	60	110	10	45	
YK08004	11.5	60	110	10	45	
YK08005	11.6	60	110	10	45	
YK08006	11.7	60	110	10	45	
YK08007	11.8	60	110	10	45	
YK08008	11.9	60	110	10	45	
YK08009	12	60	110	10	45	
YK08010	12.1	65	115	10	45	
YK08011	12.2	65	115	10	45	
YK08012	12.3	65	115	10	45	
YK08013	12.4	65	115	10	45	
YK08014	12.5	65	115	10	45	
YK08015	12.6	65	115	10	45	
YK08016	12.7	65	115	10	45	
YK08017	12.8	65	115	10	45	
YK08018	12.9	65	115	10	45	
YK08019	13	65	115	10	45	
YK08020	13.1	65	115	10	45	
YK08021	13.2	65	115	10	45	
YK08022	13.3	65	115	10	45	
YK08023	13.4	65	115	10	45	
YK08024	13.5	65	115	10	45	
YK08025	13.6	65	115	10	45	
YK08026	13.7	65	115	10	45	
YK08027	13.8	65	115	10	45	
YK08028	13.9	65	115	10	45	
YK08029	14	70	120	10	45	
YK08030	14.1	70	120	10	45	
YK08031	14.2	70	120	10	45	
YK08032	14.3	70	120	10	45	
YK08033	14.4	70	120	10	45	
YK08034	14.5	70	120	10	45	
YK08035	14.6	70	120	10	45	
YK08036	14.7	70	120	10	45	
YK08037	14.8	70	120	10	45	
YK08038	14.9	70	120	10	45	
YK08039	15	70	120	10	45	
YK08040	15.1	70	120	10	45	
YK08041	15.2	70	120	10	45	
YK08042	15.3	70	120	10	45	
YK08043	15.4	70	120	10	45	
YK08044	15.5	70	120	10	45	
YK08045	15.6	70	120	10	45	
YK08046	15.7	70	120	10	45	
YK08047	15.8	70	120	10	45	
YK08048	15.9	70	120	10	45	
YK08049	16	70	120	10	45	

GCONCD 基準切削条件表 Recommended Drilling Conditions

被削材 Tool Material	炭素鋼		炭素鋼		炭素鋼		合金鋼		合金鋼		ステンレス		鋳鉄	
	CARBON STEELS ~ 570 N/mm2		CARBON STEELS ~ HRc23 ~ 8300 N/mm2		CARBON STEELS ~ HRc23 ~ 28 830 ~ 950 N/mm2		ALLOY STEELS HRc23 ~ 34 830 ~ 1110 N/mm2		ALLOY STEELS HRc34 ~ 38 1110 ~ 1260 N/mm2		STAINLESS STEELS HRc23 830 N/mm2		CAST IRON ~ HRc21 ~ 800 N/mm2	
	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量	回転数	送り量
切削速度	22 ~ 27 m/min		15 ~ 20 m/min		10 ~ 15 m/min		15 ~ 20 m/min		8 ~ 12 m/min		15 ~ 20 m/min		15 ~ 20 m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S	N	S
3.0	2700	0.050	2000	0.050	1500	0.025	1900	0.030	1200	0.018	2000	0.050	2000	0.050
4.0	2150	0.065	1600	0.065	1200	0.030	1400	0.040	900	0.020	1600	0.065	1650	0.065
5.0	1700	0.080	1250	0.080	960	0.040	1150	0.050	700	0.025	1250	0.080	1250	0.080
6.0	1450	0.090	1050	0.090	800	0.045	950	0.060	610	0.030	1050	0.090	1050	0.090
7.0	1200	0.110	930	0.110	690	0.055	830	0.070	520	0.035	930	0.110	930	0.110
8.0	1070	0.130	780	0.130	590	0.060	730	0.080	430	0.040	780	0.130	780	0.130
9.0	950	0.140	700	0.140	520	0.070	650	0.090	380	0.045	700	0.140	700	0.140
10.0	850	0.140	650	0.140	480	0.080	580	0.100	340	0.050	650	0.140	650	0.140
11.0	750	0.150	560	0.150	420	0.085	520	0.120	310	0.060	560	0.150	560	0.150
12.0	700	0.160	500	0.160	390	0.090	480	0.130	280	0.065	500	0.160	500	0.160
13.0	670	0.170	480	0.170	360	0.100	450	0.140	260	0.070	480	0.170	480	0.170
14.0	610	0.180	450	0.180	330	0.110	420	0.150	240	0.080	450	0.180	450	0.180
15.0	580	0.190	420	0.190	310	0.120	390	0.160	230	0.080	420	0.190	420	0.190
16.0	540	0.200	380	0.200	290	0.130	360	0.170	220	0.085	380	0.200	380	0.200

