

コストパフォーマンスに優れ、TiN コーティングで長寿命

HSS-Co
13mm(1/2)
タイプ

YSK **GCONOS**



TiN コーティング コバルトノスドリル

G Cobalt Noss Drill

コバルトハイスに TiN コーティングを施したノスドリルです。
電動ドリル、ボール盤での使用に最適です。

- 工具をケースから取り出す際は、工具の飛び出しに注意してください。
- 工具の刃先を直接素手で触れない様に充分に注意してください。
- 工具を使用する際は、破損する危険がありますので、必ずカバー、保護メガネ、安全靴を使用してください。
- 切りくずは素手で触らないでください。
- 使用中に異常が発生した場合は、直ちに機械を止めてください。



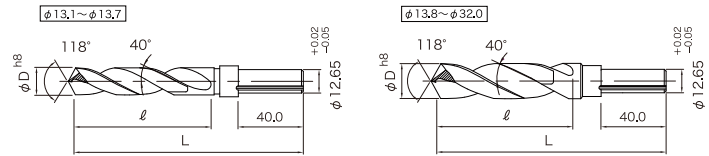
TiN コーティング コバレットノスドリル



シャンク：13mm (1/2) Type13

(X-THINNING TYPE)

商品コード Code	刃径 Drill Dia. (Dc)	溝長 Flute Length (ℓ)	全長 Overall Length (L)	参考価格 Price (Yen)
YK07277	13.1	74	134	
YK07278	13.2	74	134	
YK07279	13.3	74	134	
YK07280	13.4	74	134	
YK07281	13.5	74	134	
YK07282	13.6	74	134	
YK07283	13.7	74	134	
YK07284	13.8	74	134	
YK07285	13.9	74	134	
YK07286	14.0	74	134	
YK07287	14.1	74	134	
YK07288	14.2	74	134	
YK07289	14.3	74	134	
YK07290	14.4	74	134	
YK07291	14.5	74	134	
YK07292	14.6	74	134	
YK07293	14.7	74	134	
YK07294	14.8	74	134	
YK07295	14.9	74	134	
YK07296	15.0	74	134	
YK07297	15.1	74	134	
YK07298	15.2	74	134	
YK07299	15.3	74	134	
YK07300	15.4	74	134	
YK07301	15.5	74	134	
YK07302	15.6	74	134	
YK07303	15.7	74	134	
YK07304	15.8	74	134	
YK07305	15.9	74	134	
YK07306	16.0	74	134	
YK07307	16.1	74	134	
YK07308	16.2	74	134	
YK07309	16.3	74	134	
YK07310	16.4	74	134	
YK07311	16.5	74	134	
YK07312	16.6	74	134	
YK07313	16.7	74	134	
YK07314	16.8	74	134	
YK07315	16.9	74	134	
YK07316	17.0	74	134	
YK07317	17.1	74	134	
YK07318	17.2	74	134	
YK07319	17.3	74	134	
YK07320	17.4	74	134	
YK07321	17.5	74	134	
YK07322	17.6	74	134	
YK07323	17.7	74	134	



(単位：mm / Unit：mm)

商品コード Code	刃径 Drill Dia. (Dc)	溝長 Flute Length (ℓ)	全長 Overall Length (L)	参考価格 Price (Yen)
YK07324	17.8	74	134	
YK07325	17.9	74	134	
YK07326	18.0	74	134	
YK07327	18.1	74	134	
YK07328	18.2	74	134	
YK07329	18.3	74	134	
YK07330	18.4	74	134	
YK07331	18.5	74	134	
YK07332	18.6	74	134	
YK07333	18.7	74	134	
YK07334	18.8	74	134	
YK07335	18.9	74	134	
YK07336	19.0	74	134	
YK07337	19.1	74	134	
YK07338	19.2	74	134	
YK07339	19.3	74	134	
YK07340	19.4	74	134	
YK07341	19.5	74	134	
YK07342	19.6	74	134	
YK07343	19.7	74	134	
YK07344	19.8	74	134	
YK07345	19.9	74	134	
YK07346	20.0	74	134	
YK07347	20.5	74	134	
YK07348	21.0	74	134	
YK07349	21.5	74	134	
YK07350	22.0	74	134	
YK07351	22.5	74	134	
YK07352	23.0	74	134	
YK07353	23.5	74	134	
YK07354	24.0	74	134	
YK07355	24.5	74	134	
YK07356	25.0	74	134	
YK07357	25.5	74	134	
YK07358	26.0	74	134	
YK07359	26.5	74	134	
YK07360	27.0	74	134	
YK07361	27.5	74	134	
YK07362	28.0	74	134	
YK07363	28.5	74	134	
YK07364	29.0	74	134	
YK07365	29.5	74	134	
YK07366	30.0	74	134	
YK07367	30.5	74	134	
YK07368	31.0	74	134	
YK07369	31.5	74	134	
YK07370	32.0	74	134	

切削条件表

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material	炭素鋼 CARBON STEELS ～ 570 N/mm2		炭素鋼 CARBON STEELS ～ HRC23 ～ 830 N/mm2		炭素鋼 CARBON STEELS HRC23 ～ 28 830 ～ 950 N/mm2	
	28 ～ 34 m/min		20 ～ 25 m/min		15 ～ 20 m/min	
	回転数 R.P.M	送り量 Feed rate	回転数 R.P.M	送り量 Feed rate	回転数 R.P.M	送り量 Feed rate
	min-1	mm/rev	min-1	mm/rev	min-1	mm/rev
13	785	0.17	575	0.17	445	0.09
14	720	0.18	530	0.18	410	0.10
16	635	0.20	475	0.20	365	0.11
18	550	0.22	420	0.22	320	0.12
20	500	0.23	380	0.23	290	0.13
22	450	0.24	340	0.24	260	0.14
24	420	0.25	320	0.25	240	0.15
26	390	0.26	300	0.26	220	0.16
28	360	0.27	275	0.27	205	0.17
30	330	0.28	250	0.28	190	0.18

被削材 Work Material	合金鋼 ALLOY STEELS HRC23 ～ 34 830 ～ 1110 N/mm2		合金鋼 ALLOY STEELS HRC34 ～ 38 1110 ～ 1260 N/mm2		ステンレス鋼 STAINLESS STEELS HRC23 830 N/mm2		鋳鉄 CAST IRON HRC21 800 N/mm2	
	20 ～ 25 m/min		10 ～ 15 m/min		28 ～ 34 m/min		28 ～ 34 m/min	
	回転数 R.P.M	送り量 Feed rate	回転数 R.P.M	送り量 Feed rate	回転数 R.P.M	送り量 Feed rate	回転数 R.P.M	送り量 Feed rate
	min-1	mm/rev	min-1	mm/rev	min-1	mm/rev	min-1	mm/rev
13	540	0.20	325	0.05	785	0.17	785	0.17
14	500	0.20	300	0.05	720	0.18	720	0.18
16	445	0.22	265	0.05	635	0.20	635	0.20
18	390	0.23	230	0.05	550	0.22	550	0.22
20	355	0.23	210	0.06	500	0.23	500	0.23
22	320	0.23	190	0.06	450	0.24	450	0.24
24	295	0.23	175	0.07	420	0.25	420	0.25
26	270	0.23	160	0.07	390	0.26	390	0.26
28	250	0.23	150	0.07	360	0.27	360	0.27
30	230	0.23	140	0.08	330	0.28	330	0.28