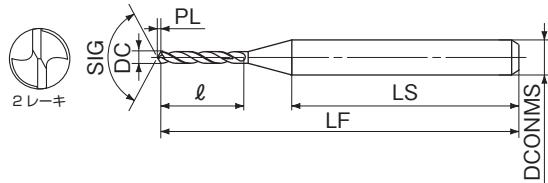


●小径で深穴加工用のコーティングドリルです。

This is general coated drill and is suitable for micro and long hole.



### オーダ方法 GCOSDML 直径

直径 DC	溝長 ℓ	シャンク長 LS	全長 LF	シャンク径 DCONMS	先端 PL	在庫 Stock
0.5						
0.51						
0.52						
0.53						
0.54						
0.55						
0.56						
0.57						
0.58						
0.59						
0.6						
0.61						
0.62						
0.63						
0.64						
0.65						
0.66						
0.67						
0.68						
0.69	20					
0.7						
0.71						
0.72						
0.73						
0.74						
0.75						
0.76						
0.77						
0.78						
0.79	10	19				
0.8						
0.81						
0.82						
0.83						
0.84						
0.85						
0.86						
0.87						
0.88						
0.89						
0.9						
0.91						
0.92						
0.93						
0.94	12					
0.95						
0.96						
0.97						
0.98						
0.99						
1.0						
1.01						
1.02						
1.03						
1.04	15	19.1				
1.05						
1.06						
1.07						
1.08						
1.09						

直径 DC	溝長 ℓ	シャンク長 LS	全長 LF	シャンク径 DCONMS	先端 PL	在庫 Stock
1.1						
1.11						
1.12						
1.13						
1.14						
1.15						
1.16						
1.17						
1.18						
1.19						
1.2						
1.21						
1.22						
1.23						
1.24						
1.25						
1.26						
1.27						
1.28						
1.29						
1.3	15					
1.31						
1.32						
1.33						
1.34						
1.35						
1.36						
1.37						
1.38						
1.39						
1.4	35					
1.41						
1.42						
1.43						
1.44						
1.45						
1.46						
1.47						
1.48						
1.49						
1.5	18	15.8				
1.51						
1.52						
1.53						
1.54						
1.55						

直径 DC	溝長 ℓ	シャンク長 LS	全長 LF	シャンク径 DCONMS	先端 PL	在庫 Stock
1.56	15.8					
1.57						
1.58						
1.59						
1.6						
1.61						
1.62						
1.63						
1.64						
1.65						
1.66						
1.67						
1.68						
1.69						
1.7						
1.71						
1.72						
1.73	15.9					
1.74						
1.75						
1.76						
1.77	18	35				
1.78						
1.79						
1.8						
1.81						
1.82						
1.83						
1.84						
1.85						
1.86						
1.87						
1.88						
1.89						
1.9						
1.91						
1.92						
1.93						
1.94						
1.95						
1.96						
1.97						
1.98						
1.99						

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 ブリハーダン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65HRC
◎	◎	◎	○	×	×
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鉄鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
○	○	—	○	○	○

◎:最適 Excellent ○:適用 Good ×:不適 Not Used -:推奨しません Not recommended

HSS  
Co

下記

118°

22°  
~31°

h8

0.1-1.99

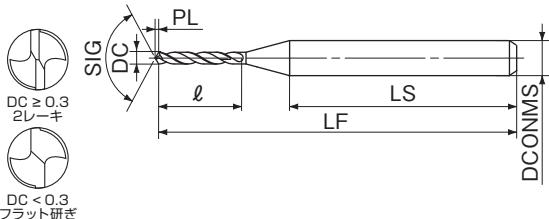
工具材料 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク許容差

直径範囲

●小径で深い穴加工にも剛性が高く、長寿命です。

This drill is very suited for micro and long hole.

新商品



超硬ドリル

オーダ方法 COSDML 直径

直径 DC	溝長 ℓ	シャンク LS	全長 LF	シャンク径 DCONMS	先端 PL	在庫 Stock
0.1					0.03	
0.11	2	15.8			0.04	
0.12			18.6		0.05	
0.13						
0.14						
0.15						
0.16						
0.17	2.5	15.3				
0.18						
0.19						
0.2						
0.21						
0.22	3	17.2				
0.23						
0.24			21			
0.25						
0.26						
0.27	4	16.2				
0.28						
0.29						
0.3						
0.31		18.2				
0.32						
0.33						
0.34	6	18.3				
0.35						
0.36						
0.37						
0.38						
0.39						
0.4						
0.41						
0.42						
0.43						
0.44	7	17.3	25			
0.45						
0.46						
0.47						
0.48						
0.49						
0.5						
0.51						
0.52						
0.53						
0.54	8	16.3				
0.55						
0.56						
0.57						
0.58						
0.59						
0.6						
0.61						
0.62						
0.63						
0.64	9	19.9				
0.65						
0.66						
0.67						
0.68						
0.69		20				
0.7						
0.71	10	19				
0.72						
0.73						

直径 DC	溝長 ℓ	シャンク LS	全長 LF	シャンク径 DCONMS	先端 PL	在庫 Stock
0.74						
0.75						
0.76						
0.77						
0.78						
0.79						
0.8						
0.81	10	19	30		0.2	
0.82						
0.83						
0.84						
0.85						
0.86						
0.87						
0.88						
0.89						
0.9						
0.91						
0.92						
0.93						
0.94	12	22				
0.95						
0.96						
0.97						
0.98						
0.99						
1.0						
1.01						
1.02						
1.03						
1.04						
1.05						
1.06						
1.07						
1.08						
1.09						
1.1						
1.11						
1.12						
1.13						
1.14						
1.15						
1.16						
1.17						
1.18	15	35	19.1		0.3	
1.19						
1.2						
1.21						
1.22						
1.23						
1.24						
1.25						
1.26						
1.27						
1.28						
1.29						
1.3						
1.31						
1.32						
1.33						
1.34						
1.35						
1.36						
1.37						

直径 DC	溝長 ℓ	シャンク LS	全長 LF	シャンク径 DCONMS	先端 PL	在庫 Stock
1.38						
1.39						
1.4						
1.41						
1.42						
1.43	15	19.2			1.5	0.4
1.44						
1.45						
1.46						
1.47						
1.48						
1.49						
1.5						
1.51						
1.52						
1.53						
1.54						
1.55						
1.56						
1.57						
1.58						
1.59						
1.6						
1.61						
1.62						
1.63						
1.64						
1.65						
1.66						
1.67						
1.68						
1.69						
1.7						
1.71						
1.72						
1.73						
1.74						
1.75						
1.76						
1.77						
1.78						
1.79						
1.8						
1.81						
1.82						
1.83						
1.84						
1.85						
1.86						
1.87						
1.88						
1.89						
1.9						
1.91						
1.92						
1.93						
1.94						
1.95						
1.96						
1.97						
1.98						
1.99						