



超硬超深穴用ドリル

Walter Titex XD[®] ドリルテクノロジー

40D & 50Dの超硬ツイストドリルを
標準在庫

A7495-XD40
A7595-XD50

ガンドリルと比較して最大10倍の生産性
ステップ加工なしで穴あけが可能

Walter Titex XD[®] ドリルテクノロジー

70 x Dc までの深さを最高の精度で1発加工 ※

- 特徴
 - ・ガンドリルと比較して最大10倍の生産性
 - ・ステップ加工なしで穴あけ可能
 - ・穴深さが大きくても最高の信頼性
 - ・低いクーラント圧力（20bar以上）で使用可能
 - ・ISO P, K, N, などの異なるISO被削材グループに使用できます
 - ・公差穴および傾斜面穴出口に使用可能

- 用途
 - ・ISO被削材グループ P, K, N, 用（鋳鉄、アルミニウム、各種鉄系ワーク）
 - ・クーラントはエマルジョンおよびオイルを使用可能
 - ・傾斜面穴出口および公差穴にも使用可能
 - ・一般機械製作、油圧機器産業および自動車産業に好適

- 概要
 - ・超硬高性能ドリル、内部クーラント供給方式
 - ・TTPコーティング
 - ・DIN 6535HA 準拠シャンク

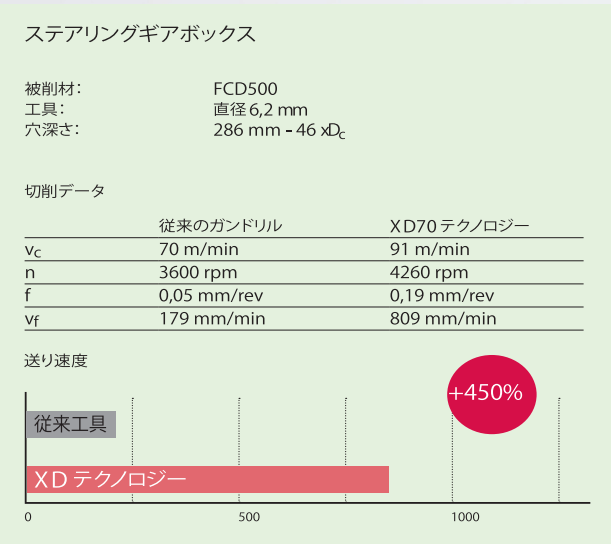
コーティング
・TTPコーティング

最高の穴あけ品質と
以下の条件での使用を実現する
ダブルマージン

- ・傾斜面穴出口
- ・公差穴のあるワークピース

ポリッシュフルート
切りくずを確実に排出

※ φ6x70Dまで製作可能



40xDc用

A7495 - XD40

オリジナル在庫品



商品コード Code	外径 Drill Dia.	溝長 Flute Length	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Dia.
TI00799	5.0	217	249	5.0
TI00800	5.5	239	279	5.5
TI00801	6.0	257	297	6.0
TI00802	6.5	282	324	6.5
TI00803	6.8	298	339	6.8
TI00804	7.0	298	339	7.0
TI00805	7.5	325	366	7.5
TI00806	8.0	342	382	8.0
TI00807	8.5	369	415	8.5
TI00808	9.0	385	430	9.0
TI00809	9.5	412	457	9.5
TI00810	10.0	433	477	10.0

50xDc用

A7595 - XD50

オリジナル在庫品



商品コード Code	外径 Drill Dia.	溝長 Flute Length	全長 Overall Length	シャンク径 Shank Dia.
TI00811	5.0	267	299	5.0
TI00812	5.5	294	334	5.5
TI00813	6.0	317	357	6.0
TI00814	6.5	347	389	6.5
TI00815	6.8	368	409	6.8
TI00816	7.0	368	409	7.0
TI00817	7.5	400	441	7.5
TI00818	8.0	422	462	8.0

50 x Dc までの加工手順

P	M	K	N	S	H	O
✓		✓	✓			

1 パイロット穴あけ 1	10 - 30 bar ON	2 x Dc A6181TFT A7191TFT K3281TFT
2 パイロット穴あけ 2	10 - 30 bar 吐出	12 x Dc A6589DPP
3 挿入	クーラント停止	XD-Technologie
		左回転: $n_{max} = 100 \text{ rpm}$ $V_f = 1000 \text{ mm/min}$
4 挿入	クーラント停止	XD-Technologie
		右回転で続行: $n_{max} = 100 \text{ rpm}$ $V_f = 1000 \text{ mm/min}$
5 深穴あけ	20 - 40 bar 吐出	XD-Technologie
		$V_c = 100\%$ $V_f = 100\%$
6 リトラクト	クーラント停止	XD-Technologie
		$n_{max} = 100 \text{ rpm}$ $V_f = 1000 \text{ mm/min}$

50 x Dc 以上 ~ 70 x Dc までの加工手順

P	M	K	N	S	H	O
✓		✓	✓			

1 パイロット穴あけ 1	10 - 30 bar ON	2 x Dc A6181TFT A7191TFT K3281TFT
2 パイロット穴あけ 2	10 - 30 bar 吐出	12 x Dc A6785TFP
3 挿入	クーラント停止	XD-Technologie
		左回転: $n_{max} = 100 \text{ rpm}$ $V_f = 1000 \text{ mm/min}$
4 挿入	クーラント停止	XD-Technologie
		右回転で続行: $n_{max} = 100 \text{ rpm}$ $V_f = 1000 \text{ mm/min}$
5 深穴あけ	20 - 40 bar 吐出	XD-Technologie
		$V_c = 100\%$ $V_f = 100\%$
6 リトラクト	クーラント停止	XD-Technologie
		$n_{max} = 100 \text{ rpm}$ $V_f = 1000 \text{ mm/min}$

● ISO 被削材グループ

ISO P: ~1,000N/mm

ISO K: GG25~GGG60

ISO N: 鍛造アルミニウムおよび鋳造合金

● 産業分野

油圧機器(バルブ)

自動車産業(バー, シリンダーヘッド)

一般部品加工

● 切削条件

		VC (m/min)	f (mm/rev.)		
			φ 5 - 6	φ 7 - 9	φ 10 - 12
ISO P		60 - 80	0.10 - 0.14	0.14 - 0.20	0.20 - 0.23
ISO K	GG	80 - 100	0.13 - 0.20	0.20 - 0.25	0.25 - 0.35
	GGG	70 - 90	0.13 - 0.20	0.20 - 0.25	0.25 - 0.35
ISO N		70 - 100	0.15 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.40



安全にお使いいただくために

Safe use of cutting tools

- 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。
When removing tool from its case, be careful of getting-out of tool.
- 工具の刃先を直接素手で触れない様に十分に注意してください。
Don't touch directly the cutting edges with bare hands.
- 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。
Use safety covers, safety glasses and safety shoes during operation.
- 切りくずは素手で触らないでください。
Don't touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- 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。
If you hear any abnormal cutting sounds during use. Stop the machine immediately.

- ◆ 掲載の商品仕様は、改良のため予告なく変更する場合がございます。
The product specifications may change without notice for improvement.

- 製品アニメーションをご覧になれます。
<http://goo.gl/ZBIMm>



- 製品ビデオをご覧になれます。
<http://goo.gl/yQB64>



YouTube