

Drill Series for Lathe Mchining

旋盤加工向けドリル シリーズ

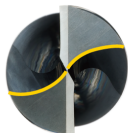
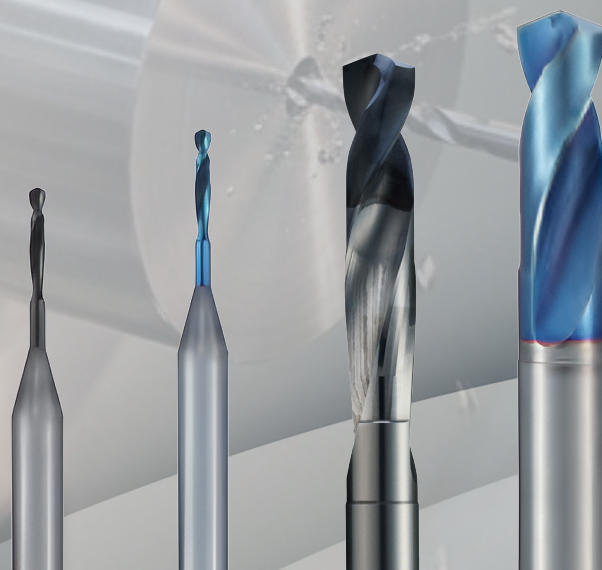
ねじれ角を漸減形とした不等ねじれ溝を採用。
切屑が詰まりやすい旋盤加工やマシニングセンタ
での超高送り加工が可能なドリルです。



切削仕事人

Cutting tool information 034

NACHI



XC シンニング

- ・切りくすのカーブ性が良好で、排出色が良い切りくす形状
- ・食付き性が良く、スラストの低減と、穴径のバラつきを抑制

30° → 溝ねじれ角 → 0°



ねじれ角漸減の溝形状

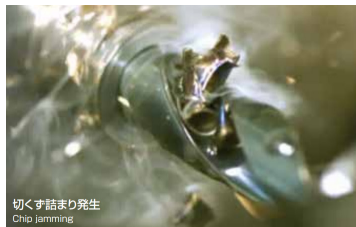
- ・シャンク側ほどチップルームが広く、切りくす排出性が向上

【漸減形について】

漸減形は切屑排出性と剛性アップを両立させる溝形状です。

- ・切屑排出性が悪い加工用にドリル溝形状を最適化しました。
- ・漸減形ドリルは溝のねじれ角が溝長の途中から変化します（ねじれ角が弱くなっていく）
- 通常のドリルはねじれ角が一定（約 30° が一般的）
- ・ねじれ角が溝長の途中から弱くなることでドリルの剛性も上がり、高送りが可能となったものです。

【他社製】



【ねじれ漸減形】



AQDEXDLM-4D

アクアドリル EX マイクロ ねじれ角 漸減形



DLCDLM-4D

DLCドリルマイクロ ねじれ角 漸減形



PF2D

アクアドリル EX パワーフィード 2D



DLCDL-4D

DLCドリル ねじれ角 漸減形



PF4D

アクアドリル EX パワーフィード 4D



DCDL-4D

クリスタルダイヤモンドコートドリル 漸減形



東京：033-472-6811
両毛：027-648-4575
仙台：022-284-1621



株式会社 東京山勝

www.t-yamakatsu.co.jp