

超硬ソリッドドリル・JISタップ セットキャンペーン

期間：2023年9月1日(金)～9月29日(金)

特典：超硬ソリッドドリル + JIS タップのセットを特別価格でご提供

超硬ソリッドドリル + JISタップセット

セットには同型番の超硬ソリッドドリルCoroDrill® 860-GM 2本と同型番のタップ
CoroTap® T200またはT300 2本が含まれます。



セット型番	ドリル型番	ドリル径 DCmm	加工深さ L×D	内部給油		タップ型番	ねじタイプ	通り穴 止まり穴
				内部給油	外部給油			
M4-860.1A0GM-T200JA PM	860.1-0330-010A0-GM X1BM	3.30	3×D	内部	外部	T200-PM100JA-M4 P1PM	M4×0.7	●
M4-860.1A1GM-T200JA PM	860.1-0330-010A1-GM X1BM	3.30	3×D	内部	内部	T200-PM100JA-M4 P1PM	M4×0.7	●
M4-860.1A0GM-T300JA PM	860.1-0330-010A0-GM X1BM	3.30	3×D	内部	外部	T300-PM100JA-M4 P1PM	M4×0.7	○
M4-860.1A1GM-T300JA PM	860.1-0330-010A1-GM X1BM	3.30	3×D	内部	内部	T300-PM100JA-M4 P1PM	M4×0.7	○
M5-860.1A0GM-T200JA PM	860.1-0420-013A0-GM X1BM	4.20	3×D	内部	外部	T200-PM100JA-M5 P1PM	M5×0.8	●
M5-860.1A1GM-T200JA PM	860.1-0420-013A1-GM X1BM	4.20	3×D	内部	内部	T200-PM100JA-M5 P1PM	M5×0.8	●
M5-860.1A0GM-T300JA PM	860.1-0420-013A0-GM X1BM	4.20	3×D	内部	外部	T300-PM100JA-M5 P1PM	M5×0.8	○
M5-860.1A1GM-T300JA PM	860.1-0420-013A1-GM X1BM	4.20	3×D	内部	内部	T300-PM100JA-M5 P1PM	M5×0.8	○
M6-860.1A0GM-T200JA PM	860.1-0500-015A0-GM X1BM	5.00	3×D	内部	外部	T200-PM100JA-M6 P1PM	M6×1.0	●
M6-860.1A1GM-T200JA PM	860.1-0500-015A1-GM X1BM	5.00	3×D	内部	内部	T200-PM100JA-M6 P1PM	M6×1.0	●
M6-860.1A0GM-T300JA PM	860.1-0500-015A0-GM X1BM	5.00	3×D	内部	外部	T300-PM100JA-M6 P1PM	M6×1.0	○
M6-860.1A1GM-T300JA PM	860.1-0500-015A1-GM X1BM	5.00	3×D	内部	内部	T300-PM100JA-M6 P1PM	M6×1.0	○
M8-860.1A0GM-T200JA PM	860.1-0680-020A0-GM X1BM	6.80	3×D	内部	外部	T200-PM101JA-M8 P1PM	M8×1.25	●
M8-860.1A1GM-T200JA PM	860.1-0680-020A1-GM X1BM	6.80	3×D	内部	内部	T200-PM101JA-M8 P1PM	M8×1.25	●
M8-860.1A0GM-T300JA PM	860.1-0680-020A0-GM X1BM	6.80	3×D	内部	外部	T300-PM101JA-M8 P1PM	M8×1.25	○
M8-860.1A1GM-T300JA PM	860.1-0680-020A1-GM X1BM	6.80	3×D	内部	内部	T300-PM101JA-M8 P1PM	M8×1.25	○
M10-860.1A0GM-T200JA PM	860.1-0850-027A0-GM X1BM	8.50	3×D	内部	外部	T200-PM101JA-M10 P1PM	M10×1.5	●
M10-860.1A1GM-T200JA PM	860.1-0850-027A1-GM X1BM	8.50	3×D	内部	内部	T200-PM101JA-M10 P1PM	M10×1.5	●
M10-860.1A0GM-T300JA PM	860.1-0850-027A0-GM X1BM	8.50	3×D	内部	外部	T300-PM101JA-M10 P1PM	M10×1.5	○
M10-860.1A1GM-T300JA PM	860.1-0850-027A1-GM X1BM	8.50	3×D	内部	内部	T300-PM101JA-M10 P1PM	M10×1.5	○
M12-860.1A0GM-T200JA PM	860.1-1020-032A0-GM X1BM	10.20	3×D	内部	外部	T200-PM101JA-M12 P1PM	M12×1.75	●
M12-860.1A1GM-T200JA PM	860.1-1020-032A1-GM X1BM	10.20	3×D	内部	内部	T200-PM101JA-M12 P1PM	M12×1.75	●
M12-860.1A0GM-T300JA PM	860.1-1020-032A0-GM X1BM	10.20	3×D	内部	外部	T300-PM101JA-M12 P1PM	M12×1.75	○
M12-860.1A1GM-T300JA PM	860.1-1020-032A1-GM X1BM	10.20	3×D	内部	内部	T300-PM101JA-M12 P1PM	M12×1.75	○
M16-860.1A0GM-T200JA PM	860.1-1400-055A0-GM X1BM	14.00	3×D	内部	外部	T200-PM101JA-M16 P1PM	M16×2.0	●
M16-860.1A1GM-T200JA PM	860.1-1400-055A1-GM X1BM	14.00	3×D	内部	内部	T200-PM101JA-M16 P1PM	M16×2.0	●
M16-860.1A0GM-T300JA PM	860.1-1400-055A0-GM X1BM	14.00	3×D	内部	外部	T300-PM101JA-M16 P1PM	M16×2.0	○
M16-860.1A1GM-T300JA PM	860.1-1400-055A1-GM X1BM	14.00	3×D	内部	内部	T300-PM101JA-M16 P1PM	M16×2.0	○

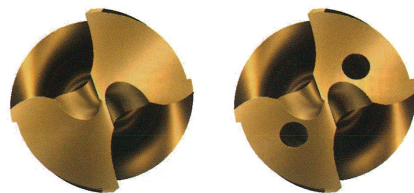
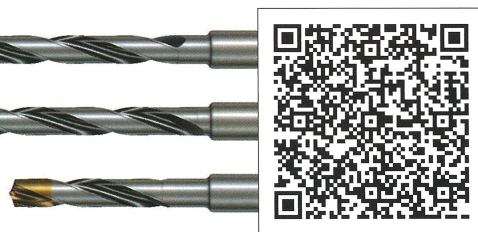
あらゆる被削材に対応する
ハイスペック超硬ソリッドドリル

CoroDrill® 860-GM

- 優れた安定性、加工安全性、すぐれた切りくず排出による工具寿命の向上
- 研磨されたフルートにより切りくず排出性が向上、工具内の熱の蓄積を軽減
- 堅牢な設計で仕上げ穴公差と品質を大幅に改善
- 在庫を削減し、セットアップ時間の短縮による機械の柔軟性向上



加工動画は
こちら



今までにない高速加工を実現するJISタップ

CoroTap® T200 ポイントタップ CoroTap® T300 スパイラルタップ

- 高速加工 & 加工時間短縮
- TiAlN の PVDコーティング
- 先進的な刃先処理

加工動画は
こちら



加工事例 (半導体製造 装置部品)		ワーク: フレーム 被削材: SS400 機 械: マシニングセンタ	クーラント: 水溶性 ねじ仕様: M6×1.0 深さ15mm 工 程: タップ 400穴/ワーク	P
		他社製品 コロタップT300		
工具	: A社	T300-PM101JA-M6 P1PM		
切削速度 V_c (m/min)	: 7	20		
回転数 n (rpm)	: 370	1,060		
送り f_n (mm/r)	: 1.0	1.0		
テーブル送り V_f (mm/min)	: 370	1,060		
寿命(穴)	: 200	200		
生産性		+186%		

生産性約2.9倍!
切りくずがタップに
巻き付かずはけ良好

加工事例		ワーク: プレート材 被削材: プリハードン鋼 (GO40F) HRc40	機 械: マシニングセンタBT30 クーラント: 外部給油、エマルジョン ねじ仕様: M6×1.0 深さ13mm	P
		コロタップT300		
工具	: B社	T300-PM100JA-M6 P1PM		
切削速度 V_c (m/min)	: 30	30		
回転数 n (rpm)	: 1,592	1,592		
送り f_n (mm/r)	: 1.0	1.0		
テーブル送り V_f (mm/min)	: 1,592	1,592		
寿命(穴)	: 3,024	3,024		

HRc40で
切削速度30m/min、
工具寿命約40m!

加工事例 (油圧部品)		ワーク: ヘッドロッド 被削材: SCM435 (HB269-300) 鋼質 機 械: マシニングセンタBT40	クーラント: 水溶性 ねじ仕様: M12×1.25 深さ13mm	P
		コロタップT300		
工具	: EX1CPJ2-M12X1.25 (HSS-E+TiN)	T300-PM101 JB-M12X125 P1PM		
切削速度 V_c (m/min)	: 4	20		
回転数 n (rpm)	: 106	530		
送り f_n (mm/r)	: 1.25	1.25		
テーブル送り V_f (mm/min)	: 132	662		
加工長 (mm)	: 1,300	2,600		
寿命(穴)	: 100	200		
生産性		+400%		

寿命2倍!
生産性5倍!

加工事例 (半導体製造 装置部品)		ワーク: コーター装置部品 被削材: オーステナイトステンレス鋼 (SUS304) M1.0.Z.AQ	機 械: マシニングセンタBT50 クーラント: 外部給油、油性 ねじ仕様: M5×0.8 深さ8mm	M
		他社製品 コロタップT300		
工具	: B社	T300-PM100JA-M5 P1PM		
切削速度 V_c (m/min)	: 5	25		
回転数 n (rpm)	: 320	1,600		
送り f_n (mm/r)	: 0.8	0.8		
テーブル送り V_f (mm/min)	: 256	1,280		
加工長 (m)	: 8	32		
寿命(穴)	: 1,000	4,000		
生産性		+400%		

生産性5倍!
寿命4倍!

S45Cで70m/min、SUS304では30m/minの高速加工が狙える!!

安全について

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ● 推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。
- 不溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ● チップや部品の取付けは、付属のレンチやスナバを用いて確実に取り付けてください。

ニュースレター 会員募集中!!

新製品情報、新しいソリューション・技術情報などいち早くお届けします。サンドビックコロマントのホームページからご登録ください。

TEL: 052-456-4465

E-mail: jp.coromant@sandvik.com



サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

<https://www.sandvik.coromant.com>



CG-095J 23.08 15M®

環境に配慮し、このカタログでは植物油インキを使用しております。

技術的改良により仕様を予告なく変更する場合もあります。



MACHINE&TOOL
FUCHIMOTO

株式会社 淵本鋼機

□本社 〒340-0046 新潟県長岡市 西原4-7-12 TEL:0258-35-1313
□三条営業所 〒959-1341 新潟県三条市 今井8-1 TEL:0256-35-7770
□上田営業所 〒286-0034 長野県上田市 林木町1-7-21 TEL:0268-22-9161
□南信営業所 〒299-4001 長野県上伊那郡東御輪 大字中箕輪1179-1 TEL:0265-71-3303

Challenge to Only be chosen