

株式会社淵本鋼機 オリジナル



どれでも!
3本まとめてお得!

ドリル大特価セール!!

期間：2023年9月21日～2023年11月20日まで

ギガ・セレクション・リミテッド

どれでも!
3本



ドリル3本
まとめてご購入で
特別価格にて
ご提供!

※裏面に掲載の製品が対象です。
※3本の組み合わせは自由です。

お申込み書 下記ご記入の上、淵本鋼機宛にFAX送付お願いします。

ユーザー様名	No.	注番	型番	数量	定価
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				

3本まとめてお得!ドリル大特価セール!

超硬ドリルDRS

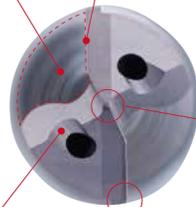
適用被削材 HRC45以下

P 鋼	K 鋳鉄	M ステンレス	S 難削材	N アルミ
--------	---------	------------	----------	----------

- ストレート刃と大きなK-Valueなど高送り可能な形状となっており、高能率加工を実現
- 大きなチップポケットにより、優れた切り屑排出性
- コーナー部の面取りにより、貫通穴の抜けバリ低減
- 再研磨しやすい刃形状
- 被削材を問わない多目的なドリル
- 抜群のコストパフォーマンス

大きなチップポケット
切り屑排出性に優れています。

ストレートな刃形状
刃先強度が向上するとともに、切り屑を小さくします。



大きなK-Value
ドリルの耐久性を向上させます。

ユニークなオイルホール噴出口
クーラントを効果的に溝側に誘導します。 ※DRSOHタイプのみ

コーナー部の面取り
高送り加工に資するとともに、貫通穴時の抜けバリ低減を実現します。

フラットドリルGSFDR

適用被削材 HRC45以下

P 鋼	K 鋳鉄	M ステンレス	N アルミ
--------	---------	------------	----------



■ フルフラットな底刃
180度フルフラットな底刃により、座繰り加工を1工程で実現。また、斜面への穴加工や偏心穴の矯正など従来のドリルでは不可能だった加工ができます。薄板や公差穴でのバリ低減も期待できます。



■ 特殊なコーナー部形状
特殊なコーナー部形状により、チッピング防止とバリの低減を図ります。



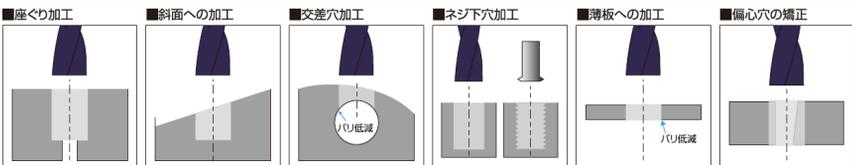
■ ギャッシュ部の特殊表面処理
ドリル底面にあるギャッシュ部の表面を特殊処理することにより、ワークとの摩擦を軽減し、構成刃先を防ぎます。



■ 最適化された溝のデザイン
最適化された溝のデザインにより、優れた切り屑排出性と防振性能を両立します。



主な用途

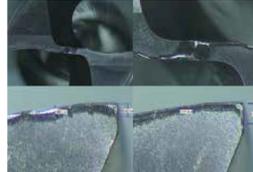


切削データ

- 被削材:S50C (HRC22)
- 回転数:3,400rpm (62m/min)
- 送り:400m/min (0.11 mm/rev)
- 刃径:φ5.8
- 深さ:12mm

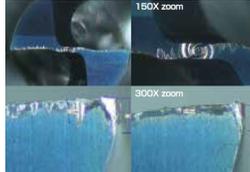
※2,200穴加工時での比較

■キガセレクションリミテッドGSFDR2D φ5.8



平均磨耗量:0.070mm

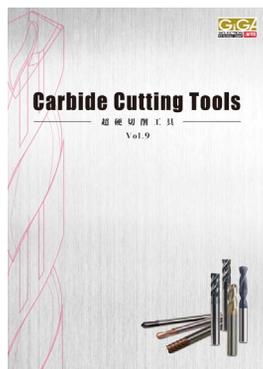
■他社品 φ5.8



平均磨耗量:0.156mm



詳しくはカタログをご覧ください▶▶



株式会社 淵本鋼機

Challenge to Only be chosen

- | | | | |
|---------|--|---------|--|
| ■ 本社 | 〒940-0046
新潟県長岡市
四郎丸4-7-12
TEL:0258-35-1313 | ■ 上田営業所 | 〒386-0014
長野県上田市
材木町1-7-21
TEL:0268-22-9161 |
| ■ 三条営業所 | 〒959-1141
新潟県三条市
今井89-1
TEL:0256-35-7770 | ■ 南信営業所 | 〒399-4601
長野県上伊那郡箕輪町
大学中箕輪1179-1
TEL:0265-71-3303 |

