

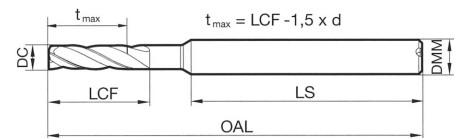
FB 200 U 3枚刃 180° フラットドリル

3枚刃フラットドリル 内部給油仕様 FB 200 U 3xD

品番 6065



フラット穴底用の 180° ポイント形状・パイロット加工、穴あけ、仕上げ加工用・バリの発生を抑制
・あらゆるポジションや被削材ののパイロット加工



品番	製造径範囲	工具長さ	給油方式
6065	4.0 ~ 20.0	3xD	内部給油タイプ

【FB 200 U 3xD タイプ刃径公差 n7 のアドバンテージ】

①パイロット穴加工



刃径公差 **n7** (プラス公差) を採用しており、パイロット穴加工に最適です。

②ドリル加工



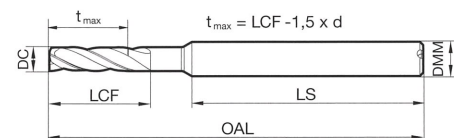
一般的な超硬ドリルは刃径公差 **h7** (マイナス公差) であるため、スムーズな工具挿入が可能です。

3枚刃フラットドリル 内部給油仕様 FB 200 U 5xD

品番 6066



フラット穴底用の 180° ポイント形状・バリの発生を抑制



品番	製造径範囲	工具長さ	給油方式
6066	4.0 ~ 20.0	5xD	内部給油タイプ

※サイズ詳細や標準価格等は、右のQRコードからご覧いただけます。



※加工動画は右のQRコードからご覧いただけます。



GÜHRING

ゲーリングジャパン株式会社

■本社 / 工場

〒470-0543 愛知県豊田市北篠平町道南885

TEL : 0565-65-3688(代表) / FAX : 0565-65-3125

■営業拠点

横浜 / 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島

<https://www.guhring.co.jp/>



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

□三条営業所

〒959-1141
新潟県三条市
今井89-1
TEL:0256-35-7770

□上田営業所

〒386-0014
長野県上田市
材木町1-7-21
TEL:0268-22-9161

□南信営業所

〒399-4601
長野県上伊那郡箕輪町
大字中箕輪1179-1
TEL:0265-71-3303

GÜHRING

NEW

高精度・高能率 3枚刃フラットドリル

FB 200 U ダブルキャンペーン

特典対象販売期間 2025年 **7/1** (火) ~ **8/29** (金)

「再研磨・再コーティング」ならびに「加工データシート」のお申し込みは、2025年9月30日までに弊社へ到着した分を対象とさせていただきます。

キャンペーン 1

FB 200 Uドリル
1本購入



再研磨、再コーティング

無償

さらに

キャンペーン 2

加工データシート
記入後に申込みすると



QUOカード 500円分

進呈



キャンペーン 1

FB 200 Uドリル無償 再研磨＋再コート

キャンペーン期間中に対象ドリルをご購入いただくと、製品ケースに下記の専用シールが貼付されています。
ドリル使用后、ケースに製品を戻し、販売店を通じて弊社までご返送いただければ、再研磨・再コーティングを一回無償で実施いたします。

※ご返却の際、専用シール（無償サービスチケット）は回収させていただきます。



キャンペーン 2

FB 200 Uドリル加工データシート

※申込みは、1ユーザー様1口限りとさせていただきます。

キャンペーン期間中にご購入いただいたドリルをご使用后、加工データシートのご記入をお願いいたします。
ご購入いただいた販売店を通じてデータシートをご返送いただいた方には、QUO カード 500 円分を進呈させていただきます。

【QUO カード 500 円分】



【注意事項】
一部サイズにつきましては、ドイツから取り寄せとなる場合がございます。
納期等の詳細はお問い合わせください。

なお、「キャンペーン1」および「キャンペーン2」は、いずれも2025年9月30日弊社到着分までが対象となります。
あらかじめご了承くださいますようお願いいたします。

FB 200 Uドリル加工データシート

お客様情報欄

会社名			お名前		
住所					
所属部署		電話番号	()	—	

加工情報記入欄

【加工製品名】		【工具情報】																			
		品番	工具径 Φ																		
【加工内容】※該当するものに☑を付けてください																					
穴形状																					
貫通穴☐		止まり穴☐																			
穴詳細																					
傾斜面 ☐		曲面 ☐	穴仕上げ ☐																		
曲面出入口 ☐		薄板 ☐	穴の矯正 ☐																		
		半穴 ☐	偏芯穴 ☐																		
		フラット穴底 ☐	交差穴 ☐																		
【材質区分】※該当するものに○を付けてください		【被削材】																			
<table><tr><td></td><td>P</td><td>一般鋼、合金鋼、快削鋼</td></tr><tr><td></td><td>M</td><td>ステンレス鋼</td></tr><tr><td></td><td>K</td><td>鋳鉄、ダクタイル鋳鉄</td></tr><tr><td></td><td>N</td><td>アルミ、アルミ合金、銅合金</td></tr><tr><td></td><td>S</td><td>チタン、チタン合金、耐熱鋼</td></tr><tr><td></td><td>H</td><td>高硬度鋼、焼入れ鋼</td></tr></table>			P	一般鋼、合金鋼、快削鋼		M	ステンレス鋼		K	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄		N	アルミ、アルミ合金、銅合金		S	チタン、チタン合金、耐熱鋼		H	高硬度鋼、焼入れ鋼		
	P	一般鋼、合金鋼、快削鋼																			
	M	ステンレス鋼																			
	K	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄																			
	N	アルミ、アルミ合金、銅合金																			
	S	チタン、チタン合金、耐熱鋼																			
	H	高硬度鋼、焼入れ鋼																			
【機械名称】※該当するものに○を付けてください		【クーラント供給仕様】※該当するものに○を付けてください																			
縦MC・横MC・5軸加工機・複合加工機・フライス盤・他()		内部給油・外部給油																			
【ホルダ】※該当するものに○を付けてください		【MC主軸】※該当するものに○を付けてください																			
焼きバメ・ミーリング・コレット・ハイドロ・他()		BT・HSK・NT・BBT・他()/サイズ()																			
【加工条件】																					
切削速度：Vc		m/min	加工深さ：ap																		
回転数：n		min ⁻¹	加工穴数または切削長																		
1回転あたりの送り速度：f		mm/rev	切削油																		
1分間あたりの送り速度：F		mm/min	水溶性・不溶性・エアー・MQL																		
		※該当するものに○を付けてください																			
【お客様コメント欄】																					

販売店使用欄

購入販売店名		納入日	
販売店担当者名		代理店注文番号	

メーカー使用欄

品番	サイズ	管理No.

GUHRING
ゲーリングジャパン株式会社

「加工データシート」は担当営業までご送付ください。