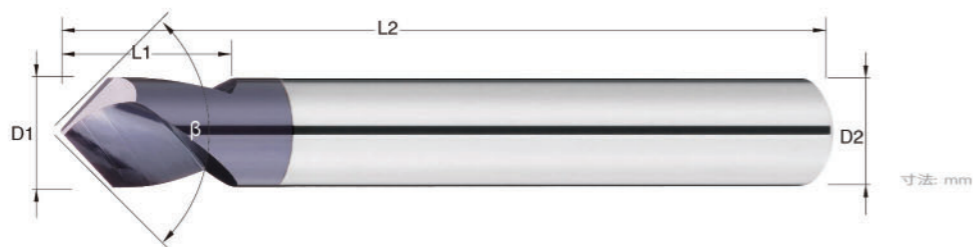


# ESDCPRO

## 超硬スポットティングドリル 90°/120°



### ・製品特長

特殊表面処理により切粉の排出性が良く、センターもみ、面とり加工に適しています。AITiNコートで幅広い被削材でご使用になれます。

### ・アイコン



### ・対応被削材

炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼入れ鋼		ステンレス鋼	アルミニウム	耐熱合金	チタニウム
~HB225	HB225~352	HRC~48	HRC~56	HRC~65				
◎	◎	○						

### ・製品仕様

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
ESDCPRO-0303	3.0	6	50	3	¥2,880
ESDCPRO-0404	4.0	8	50	4	¥3,000
ESDCPRO-0606	6.0	12	50	6	¥3,360
ESDCPRO-0808	8.0	16	60	8	¥5,160
ESDCPRO-1010	10.0	20	75	10	¥7,320
ESDCPRO-1212	12.0	24	75	12	¥9,840
ESDCPRO-1616	16.0	30	100	16	¥24,240
ESDCPRO-2020	20.0	30	100	20	¥34,920

### 先端角120°

型式	刃径 (D1)	刃長 (L1)	全長 (L2)	シャンク径 (D2)	定価
ESDAPRO-0303	3.0	6	50	3	¥2,880
ESDAPRO-0404	4.0	8	50	4	¥3,000
ESDAPRO-0606	6.0	12	50	6	¥3,360
ESDAPRO-0808	8.0	16	60	8	¥5,160
ESDAPRO-1010	10.0	20	75	10	¥7,320
ESDAPRO-1212	12.0	24	75	12	¥9,840
ESDAPRO-1616	16.0	30	100	16	¥24,240
ESDAPRO-2020	20.0	30	100	20	¥34,920

品質向上の為、予告無く製品仕様を変更する場合がございますのであらかじめご了承下さい。

### 切削条件参考表〔側面切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/鋳鉄			プリハードン鋼	
被削材名称	SS/S45C/SCM/FC			SKD11/SKD61等	
切削速度	60~100m/min			30~40m/min	
PROST 型番	刃径 Dc	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min
ESDCPRO-0303	3.0	7430	0.04~0.08	3180	0.04~0.08
ESDCPRO-0404	4.0	5570	0.05~0.12	2390	0.05~0.12
ESDCPRO-0606	6.0	3720	0.06~0.13	1590	0.06~0.13
ESDCPRO-0808	8.0	2790	0.08~0.16	1200	0.08~0.16
ESDCPRO-1010	10.0	2230	0.1~0.2	955	0.1~0.2
ESDCPRO-1212	12.0	1860	0.15~0.25	800	0.15~0.25
ESDCPRO-1616	16.0	1400	0.2~0.3	600	0.2~0.3
ESDCPRO-2020	20.0	1120	0.2~0.3	480	0.2~0.3

### 切削条件参考表〔側面切削〕

被削材	一般鋼/合金鋼/鋳鉄			プリハードン鋼	
被削材名称	SS/S45C/SCM/FC			SKD11/SKD61等	
切削速度	60~100m/min			30~40m/min	
PROST 型番	刃径 Dc	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min	回転数 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/min
ESDAPRO-0303	3.0	7430	0.04~0.08	3180	0.04~0.08
ESDAPRO-0404	4.0	5570	0.05~0.12	2390	0.05~0.12
ESDAPRO-0606	6.0	3720	0.06~0.13	1590	0.06~0.13
ESDAPRO-0808	8.0	2790	0.08~0.16	1200	0.08~0.16
ESDAPRO-1010	10.0	2230	0.1~0.2	955	0.1~0.2
ESDAPRO-1212	12.0	1860	0.15~0.25	800	0.15~0.25
ESDAPRO-1616	16.0	1400	0.2~0.3	600	0.2~0.3
ESDAPRO-2020	20.0	1120	0.2~0.3	480	0.2~0.3

### 〔ご使用上注意点〕

できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。

切削条件はあくまでも目安となります。加工状況に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をして下さい。

被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。