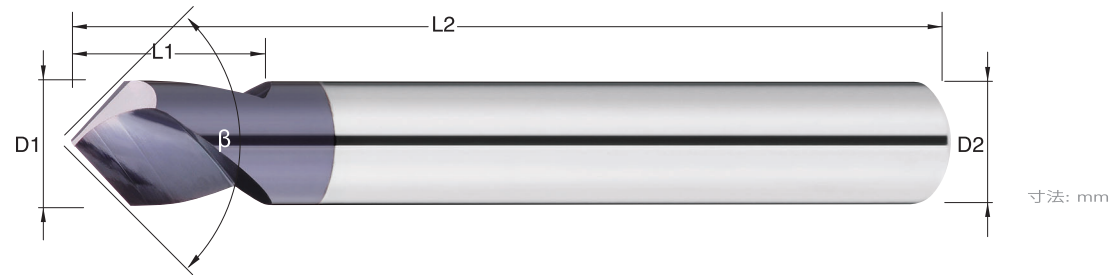


ESDCPRO

超硬スポットティングドリル 90°/120°

HGT[®] x PROST



・製品特長

特殊表面処理により切粉の排出性に優れ、センターもみ、面取り加工に適しています。AlTiN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

先端角90°

| 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 | ¥3,170 |
| ESDCPRO-0404 | 4.0 | 8 | 50 | 4 | ¥3,300 |
| ESDCPRO-0606 | 6.0 | 12 | 50 | 6 | ¥3,700 |
| ESDCPRO-0808 | 8.0 | 16 | 60 | 8 | ¥5,680 |
| ESDCPRO-1010 | 10.0 | 20 | 75 | 10 | ¥8,050 |
| ESDCPRO-1212 | 12.0 | 24 | 75 | 12 | ¥10,820 |
| ESDCPRO-1616 | 16.0 | 30 | 100 | 16 | ¥26,660 |
| ESDCPRO-2020 | 20.0 | 30 | 100 | 20 | ¥38,410 |

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 | ¥3,170 |
| ESDAPRO-0404 | 4.0 | 8 | 50 | 4 | ¥3,300 |
| ESDAPRO-0606 | 6.0 | 12 | 50 | 6 | ¥3,700 |
| ESDAPRO-0808 | 8.0 | 16 | 60 | 8 | ¥5,680 |
| ESDAPRO-1010 | 10.0 | 20 | 75 | 10 | ¥8,050 |
| ESDAPRO-1212 | 12.0 | 24 | 75 | 12 | ¥10,820 |
| ESDAPRO-1616 | 16.0 | 30 | 100 | 16 | ¥26,660 |
| ESDAPRO-2020 | 20.0 | 30 | 100 | 20 | ¥38,410 |

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 | |
| 型 式 | 刃径 D | 回転数 (min ⁻¹) | 回転送り mm/rev | 回転数 (min ⁻¹) | 回転送り mm/rev |
| 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 | |
| 型 式 | 刃径 D | 回転数 (min ⁻¹) | 回転送り mm/rev | 回転数 (min ⁻¹) | 回転送り mm/rev |
| 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。