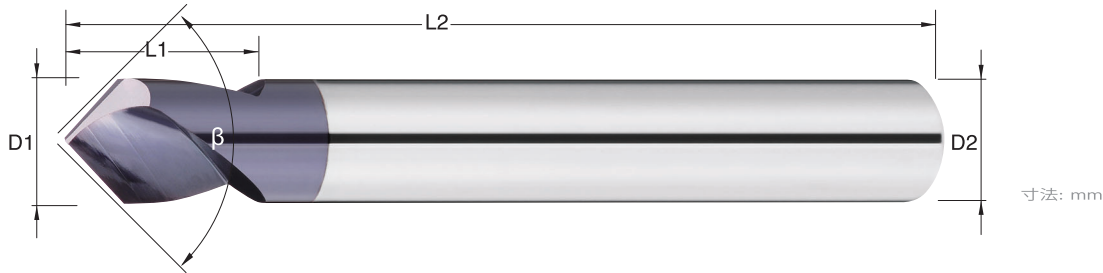


ESDCPRO

超硬スポットティングドリル 90°/120°

Hot

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

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

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。