

ストレートシャンク タイプ

径 φmm	刃長mm	全長mm
2.0 ~ 2.1 0.1mmトビ	24	49
2.2 ~ 2.3 "	27	53
2.4 ~ 2.6 "	30	57
2.7 ~ 3.0 "	33	61
3.1 ~ 3.3 "	36	65
3.4 ~ 3.7 "	39	70
3.8 ~ 4.2 "	43	75
4.3 ~ 4.7 "	47	80
4.8 ~ 5.3 "	52	86
5.4 ~ 6.0 "	57	93
6.1 ~ 6.7 "	63	101
6.8 ~ 7.5 "	69	109
7.6 ~ 8.5 "	75	117
8.6 ~ 9.5 "	81	125
9.6 ~ 10.6 "	87	133
10.7 ~ 11.8 "	94	142
11.9 ~ 13.0 "	101	151
13.5 ~ 14.0 0.5mmトビ	108	160
14.5 ~ 15.0 "	114	169

モールステーパシャンク タイプ

径 φmm	刃長mm	全長mm	MT No.
10.0 ~ 10.5 0.5mmトビ	87	168	1
11.0 ~ 11.5 "	94	175	1
12.0 ~ 13.0 "	101	182	1
13.5 ~ 14.0 "	108	189	1
14.5 ~ 15.0 "	114	212	2
15.5 ~ 16.0 "	120	218	2
16.5 ~ 17.0 "	125	223	2
17.5 ~ 18.0 "	130	228	2
18.5 ~ 19.0 "	135	223	2
19.5 ~ 20.0 "	140	238	2
20.5 ~ 21.0 "	145	243	2
21.5 ~ 22.0 "	150	248	2
22.5 ~ 23.0 "	155	253	2
23.5 "	155	276	3
24.0 ~ 25.0 "	160	281	3
25.5 ~ 26.5 "	165	286	3
27.0 ~ 28.0 "	170	291	3
28.5 ~ 30.0 "	175	296	3

注1) 別注でストレートシャンクはφ20迄あります。

注2) 別注でMTシャンクはφ40迄あります。

スーパードリル70切削条件表

被削材	ドリル径別回転数/分(rpm)							送り/回転mm
	2mm	5mm	10mm	15mm	20mm	25mm	30mm	
※クロムニッケルモリブデン鋼 <100kg/mm <sup>3</sup>	4800	2030	1150	800	650	550	480	0.02~0.08
※クロムニッケルモリブデン鋼 <140kg/mm <sup>3</sup>	2900	1270	800	530	400	320	260	0.02~0.05
※ 工具鋼 180~200kg/mm <sup>3</sup>	1280	510	320	230	190	160	140	0.01~0.04
※ 鋳鋼 50~70kg/mm <sup>3</sup>	4800	2230	1280	850	620	510	420	0.03~0.08
※ マンガン鋼 14%Mn	1900	760	480	340	290	280	260	0.01~0.03
鋳鉄 200Bn	6300	3200	1900	1380	1190	950	850	0.03~0.18
鋳鉄 400Bn	4500	1900	1050	740	600	490	420	0.02~0.10
青銅 真ちゅう	10000	6400	3200	2120	1750	1530	1270	0.04~0.14
リン青銅	6400	3200	2550	1700	1350	1080	900	0.03~0.12
アルミニウム材	10000	6400	3200	2650	2000	1800	1400	0.06~0.50
ベークライト、硬質ゴム	2550	1150	670	490	380	320	260	0.04~0.07
硬質紙	6400	4100	3800	2650	2070	1650	1500	0.06~0.20
中国磁器	800	380	220	170	140	120	110	0.006~0.01
ガラス	1400	570	320	210	170	140	130	手動

・潤滑はガラス材以外はドライでO.K.です。 ※印はエマルジョンも使用できます。 ガラス材は水又は石油を使用します。

輸入元

株式会社 パル

tel:03-3851-5821