

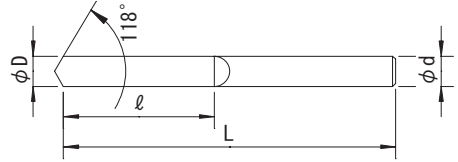
超硬

CSHD

切削条件表

P244

超硬半月ドリル Carbide Solid Half Drill



公差 (Tolerance)

D: $\begin{matrix} 0 \\ -0.005 \end{matrix}$

d: h6

右刃ストレート K10

Straight Flute Micro Grain Carbide(K10)

刃径 (φD)	溝長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
Dia.	Length of Flutes	Overall Length	Shank Dia.
0.7	8	30	0.7
0.8	10	30	0.8
0.9	10	30	0.9
1	13	30	1
1.1	13	30	1.1
1.2	13	30	1.2
1.3	18	35	1.3
1.4	18	35	1.4
1.5	18	35	1.5
1.6	18	35	1.6
1.7	18	35	1.7
1.8	20	40	1.8
1.9	20	40	1.9
2	20	40	2
2.1	20	40	2.1
2.2	20	40	2.2
2.3	23	45	2.3
2.4	23	45	2.4
2.5	23	45	2.5
2.6	23	45	2.6
2.7	23	45	2.7
2.8	23	45	2.8
2.9	23	45	2.9
3	25	50	3
3.1	25	50	3.1
3.2	25	50	3.2
3.3	25	50	3.3

刃径 (φD)	溝長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
Dia.	Length of Flutes	Overall Length	Shank Dia.
3.4	25	50	3.4
3.5	25	50	3.5
3.6	30	55	3.6
3.7	30	55	3.7
3.8	30	55	3.8
3.9	30	55	3.9
4	30	55	4
4.1	30	55	4.1
4.2	30	55	4.2
4.3	30	55	4.3
4.4	30	55	4.4
4.5	35	60	4.5
4.6	35	60	4.6
4.7	35	60	4.7
4.8	35	60	4.8
4.9	35	60	4.9
5	40	65	5
5.1	40	65	5.1
5.2	40	65	5.2
5.3	40	65	5.3
5.4	40	65	5.4
5.5	40	65	5.5
5.6	40	65	5.6
5.7	45	70	5.7
5.8	45	70	5.8
5.9	45	70	5.9
6	45	70	6