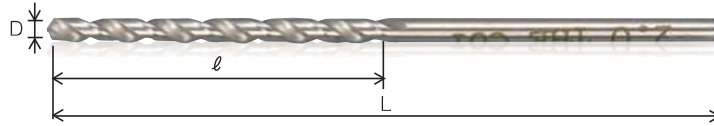


ステンレス・アルミ・スチールなどの材質に対応
Best for Stainless Steel・Aluminum and Steel

ノンコート ハイス ストレートシャンクドリル 錐丸(キリマル)

KIRIMARU HSS Straight Shank Drills



特長 Feature

- 先端角125°、ステンレス・アルミ・スチールなどの切削性抜群
- ステンレスSUS303、304、316F、316Lの加工に最適
- 耐摩耗性に優れ、長寿命
- Cutting performance for aluminum, stainless and steel is excellent due to 125 degrees point angle.
- The best for processing of SUS303, 304, 316F and 316L.
- Wear resistance is excellent and also durable.

単位: mm

商品コード Item Code	D	l	L
TC-SUS 0.6	0.6	8.5	30
TC-SUS 0.65	0.65	10	32
TC-SUS 0.7	0.7	10	32
TC-SUS 0.75	0.75	11	34
TC-SUS 0.8	0.8	11	34
TC-SUS 0.85	0.85	13	36
TC-SUS 0.9	0.9	13	36
TC-SUS 0.95	0.95	18	40
TC-SUS 1.0	1.0	18	40
TC-SUS 1.05	1.05	20	42
TC-SUS 1.1	1.1	20	42
TC-SUS 1.15	1.15	20	42
TC-SUS 1.2	1.2	20	42
TC-SUS 1.25	1.25	22	45
TC-SUS 1.3	1.3	22	45
TC-SUS 1.35	1.35	23	48
TC-SUS 1.4	1.4	23	48
TC-SUS 1.45	1.45	23	48

商品コード Item Code	D	l	L
TC-SUS 1.5	1.5	23	48
TC-SUS 1.55	1.55	25	50
TC-SUS 1.6	1.6	25	50
TC-SUS 1.65	1.65	25	50
TC-SUS 1.7	1.7	25	50
TC-SUS 1.75	1.75	28	52
TC-SUS 1.8	1.8	28	52
TC-SUS 1.85	1.85	28	52
TC-SUS 1.9	1.9	28	52
TC-SUS 1.95	1.95	29	55
TC-SUS 2.0	2.0	29	55
TC-SUS 2.05	2.05	29	55
TC-SUS 2.1	2.1	29	55
TC-SUS 2.2	2.2	33	58
TC-SUS 2.3	2.3	33	58
TC-SUS 2.4	2.4	35	61
TC-SUS 2.5	2.5	35	61

販売単位 (10本入り/10 pcs per case)

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	一般鋼/鋳鉄 SS400/S45C/FC (HRC≤25)		合金鋼 SCM/SK (25~35HRC)		合金鋼 SCM/SK (35~40HRC)		ステンレス SUS420/440/304/316		アルミ合金 Aluminum alloy	
	回転数 n(min ⁻¹)	送り量 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り量 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り量 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り量 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り量 F(mm/rev)
0.6	6,000	0.01	5,000	0.008	4,000	0.005	4,000	0.01	10,000	0.02
0.8	5,500	0.02	4,500	0.01	3,500	0.007	3,500	0.02	8,500	0.03
1.0	5,000	0.02	4,000	0.01	2,800	0.008	3,000	0.02	7,000	0.04
1.5	4,000	0.03	3,000	0.02	2,300	0.01	2,200	0.03	6,000	0.06
2.0	3,000	0.05	2,500	0.03	1,800	0.02	1,500	0.04	5,000	0.08
2.5	2,500	0.07	2,000	0.05	1,500	0.03	1,200	0.05	4,600	0.10

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

一般鋼/鋳鉄 (S45C, S5404, FC)	合金鋼 (SCM, SK)	合金鋼 (SCM, SK)	ステンレス (SUS420, 440, 304, 316)	銅合金 Copper alloy	アルミ合金 Aluminum alloy
HRC ≤ 25	HRC 25 ~ 35	HRC 35 ~ 40	HRC 30 ~ 40		
◎	○	△	◎	×	○