

HF DRILL

A5052・A6063専用 バニシングドリル BURNISHING DRILL for exclusive use of A5052・6063 (JIS)

DLC-HFD・OHFD

■テストカット条件 Test cut condition

テスト機 / NV4000(森精機)
Machine / NV4000(Moriseiki)

ドリル径 / $\phi 5$ (オイルホール無し)
Diameter / 5(No oil hole)

穴深さ / 20mm貫通
Hole depth / 20mm (Hole through)

切削速度 / 150m/min
Cutting speed / 150m/min

送り / 0.15mm/rev
Feed rate / 0.15mm/rev

切削液 / 水溶性エマルジョン系
Coolant / Water Based

油圧 / 1.5MPa(内部給油)
Oil pressure / 1.5Mpa (Internal Coolant)

加工ワーク / A5052
Work piece / A5052

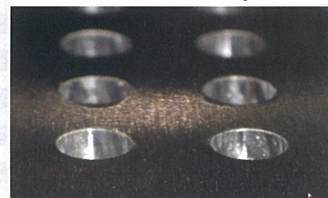
■テスト加工ワーク Testing Work Piece

①DLCコート無し Without DLC Coating



抜けバリ 大
Large burr

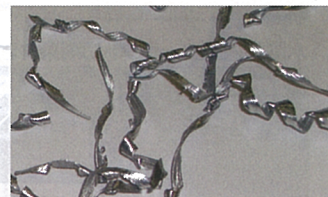
②DLCコート付 DLC Coating



抜けバリ 小
Less burr

■切粉 Cutting chip

①DLCコート無し Without DLC Coating



切り屑 大
Large Cutting Chip

②DLCコート付 DLC Coating



切り屑 小
Small Cutting Chip

従来のバニシングドリルで高速切削が難しかった
展伸材を高速切削出来ます。

This new design Burnishing Drill can be used in outstanding cutting speed
for the wrought aluminum.

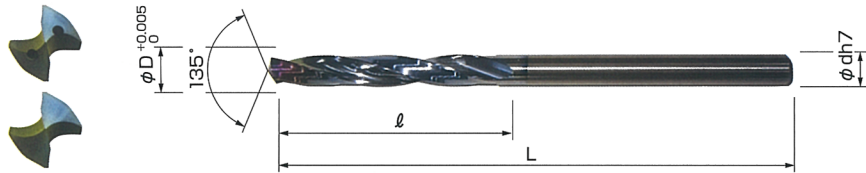
切屑を伸ばさずスパッと切削、バリも押さええます。

Cutting chip becomes smaller and shorter without burr.

HF DRILL

DLC-OHFD DLC-HFD

DLC-オイルホール付HFドリル
DLC-COATED SOLID CARBIDE HF DRILL WITH OIL HOLES
DLC-HFDドリル
DLC-COATED SOLID CARBIDE HF DRILL



外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
2.50	20	50	3
2.60			
2.70			
2.75			
2.76			
2.77			
2.80			
2.90			
3.00			
3.01	30	70	※3or4
3.02			
3.10			
3.20			
3.30			
3.40			
3.50			
3.60	35	80	4
3.65			
3.70			
3.80			
3.90			

外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
3.99	35	80	4
4.00			
4.01			
4.02			
4.10			
4.20			
4.30			
4.40	40	85	5
4.50			
4.60			
4.70			
4.80			
4.90			
4.99			
5.00			
5.01			
5.02	45	90	6
5.10			
5.20			
5.30			
5.40			

外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
5.50	45	90	6
5.60			
5.70			
5.80			
5.90			
5.99			
6.00			
6.01	50	95	7
6.02			
6.10			
6.20			
6.30			
6.40			
6.50			
6.60			
6.70			
6.80	55	100	8
6.90			
7.00			
7.10			
7.20			

外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
7.30	55	100	8
7.35			
7.40			
7.50			
7.60			
7.70			
7.80			
7.90			
7.98			
7.99			
8.00			
8.01			
8.02			
8.10			
8.20			
8.30	60	115	9
8.40			
8.50			
8.60			
8.70			
8.80			
8.90			
9.00			
9.10			
9.20			
9.30			
9.35			
9.40	65	120	10
9.50			
9.60			
9.70			

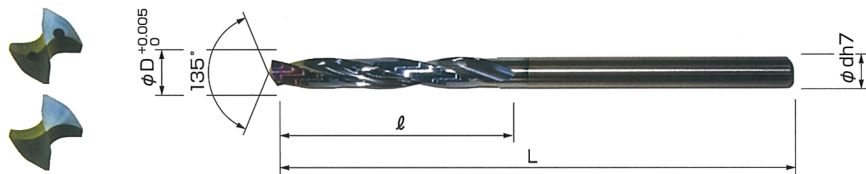
外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
9.80	65	120	10
9.90			
9.98			
9.99			
10.00			
10.01			
10.02			
10.10			
10.20			
10.30			
10.40			
10.50	70	125	11
10.60			
10.70			
10.80			
10.90			
11.00			
11.05			
11.10			
11.20			
11.30			
11.35			
11.40			
11.50	75	130	12
11.60			
11.70			
11.80			
11.90			
11.98			
11.99			
12.00			

※φ3のシャンク径は、現在の在庫が無くなり次第、φ4に変更させていただきます。

HF DRILL

DLC-LOHFD DLC-LHFD

DLC-オイルホール付ロングHFドリル
DLC-COATED SOLID CARBIDE LONG HF DRILL WITH OIL HOLES
DLC-ロングHFドリル
DLC-COATED SOLID CARBIDE LONG HF DRILL



外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
2.50	40	70	3
2.60			
2.70			
2.75			
2.76			
2.77			
2.80			
2.90			
3.00			
3.01	45	85	4
3.02			
3.10			
3.20			
3.30			
3.40			
3.50			
3.60	50	95	4
3.65			
3.70			
3.80			
3.90			

外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
3.99	50	95	4
4.00			
4.01			
4.02			
4.10			
4.20			
4.30			
4.40	60	105	5
4.50			
4.60			
4.70			
4.80			
4.90			
4.99			
5.00			
5.01			
5.02	70	115	6
5.10			
5.20			
5.30			
5.40			

外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
5.50	70	115	6
5.60			
5.70			
5.80			
5.90			
5.99			
6.00			
6.01	75	125	7
6.02			
6.10			
6.20			
6.30			
6.40			
6.50			
6.60			
6.70			
6.80	80	135	8
6.90			
7.00			
7.10			
7.20			

外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
7.30	80	135	8
7.35			
7.40			
7.50			
7.60			
7.70			
7.80			
7.90			
7.98			
7.99			
8.00			
8.01			
8.02			
8.10			
8.20			
8.30	90	145	9
8.40			
8.50			
8.60			
8.70			
8.80			
8.90			
9.00			
9.10			
9.20			
9.30			
9.35			
9.40	100	155	10
9.50			
9.60			
9.70			

外径 (φD)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)
9.80	100	155	10
9.90			
9.98			
9.99			
10.00			
10.01			
10.02			
10.10			
10.20			
10.30			
10.40			
10.50	105	160	11
10.60			
10.70			
10.80			
10.90			
11.00			
11.05			
11.10			
11.20			
11.30			
11.35			
11.40			
11.50	110	165	12
11.60			
11.70			
11.80			
11.90			
11.98			
11.99			
12.00			

水性内部クーラント切削条件表 Cutting Condition (Water Base-Internal Coolant)

切削条件 Cutting Condition	被削材 Material to be cut	切削速度 (V) m/min Cutting Speed	送り量 (F) mm/rev Feed Rate						
			~φ3	~φ4	~φ6	~φ8	~φ10	~φ16	~φ20
切削条件	A5052/A6063 (JIS)	80~200	0.05~0.15	0.05~0.2	0.08~0.3	0.1~0.5	0.2~0.6	0.3~0.8	0.4~1.0
	AC	80~200	0.05~0.15	0.05~0.2	0.08~0.3	0.1~0.5	0.2~0.6	0.3~0.8	0.4~1.0
	ADC	100~250	0.1~0.25	0.15~0.3	0.2~0.4	0.3~0.6	0.4~1.0	0.5~1.5	0.6~2.0
	銅合金 Copper Alloy	70~150	0.05~0.1	0.05~0.15	0.08~0.15	0.1~0.2	0.1~0.2	0.15~0.25	0.2~0.3

※外部給油の場合は上記切削条件(切削速度・送り量)の80%~90%になります。また、穴精度重視やMQL(ミスト)加工の場合は上記切削条件(送り量)の70%~80%になります。
For external coolant use, reduce the cutting speed and the feed rate to 80-90%. For high accuracy or MQL use, reduce the feed rate to 70-80%.

三洋工具株式会社
SANYO TOOL MFG, Co., Ltd.
http://www.sanyotool.co.jp

本社 / 東京都品川区大崎3-6-21 ニュー大崎ビル213号 TEL.03-3490-6821 FAX.03-3490-0027
Head Office 213 New Osaki Bldg. 3-6-21 Osaki Shinagawa-ku, Tokyo JAPAN Phone:+81-3-3490-6821 Fax:+81-3-3490-0027
長野事業所 / 長野県下伊那郡高森町吉田393 TEL.0265-35-3231 FAX.0265-35-8773
Nagano Plant 393 Yoshida, Takamori-machi, Shimoina-gun, Nagano JAPAN Phone:+81-265-35-3231 Fax:+81-265-35-8773
名古屋事業所 / 愛知県名古屋市中区栄4-10 第二榊原ビル203 TEL.052-884-8211 FAX.052-884-8215
Nagoya Office 203 Daii Sakakibara Bldg. 4-10 Sakurada-cho, Atsuta-ku, Nagoya-shi, Aichi JAPAN Phone:+81-52-884-8211 Fax:+81-52-884-8215
大阪事業所 / 大阪府吹田市広芝町4-1 ミタカビル4F TEL.06-6310-6167 FAX.06-6310-6168
Osaka Office 4F Mitaka Bldg. 4-1 Hiroshiba-cho, Suita-shi, Osaka 564-0052 JAPAN Phone:+81-6-6310-6167 Fax:+81-6-6310-6168