

BL-HFD バリレス-HFD
BURR LESS HFD

BL-OHFD バリレス-OHFD (オイルホール付)
BURR LESS OHFD WITH OIL HOLE

好評のアルミ用高速切削超硬ドリルHFDに 新タイプ誕生

HFDの先端の肩にエンドミル刃付を施して、
切削条件は、高速高送りのまま
抜けバリを極限まで抑制します。

刃型は、特許第2135614、476590の
実施許諾を受けています。

抜けバリの高さは、従来のHFDの
1/10以下 (A5052材のテスト)
穴の径精度は、H7レベルです。

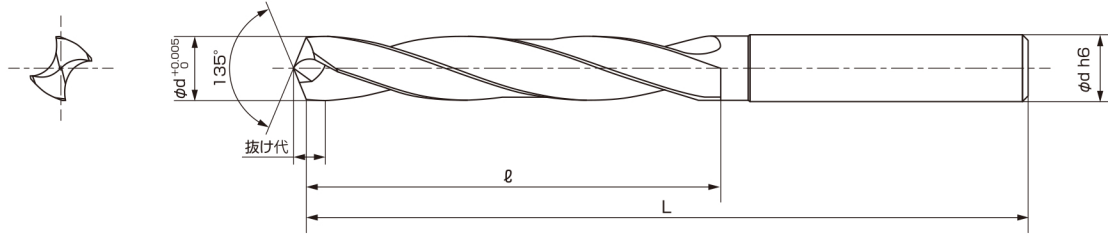
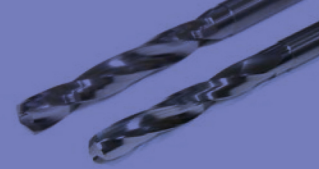
DLCコートを掛ければ、
展伸材から被削材質を選ばず、
さらにオールマイティーに使えます。

寸法バリエーション
φ2.5~φ12まで0.1飛び
また、ロールタップの下穴用寸法を
用意しています。

NEW

BL-HFD バリレス-HFD
BURR LESS HFD

BL-OHFD バリレス-OHFD(オイルホール付)
BURR LESS OHFD WITH OIL HOLE



バリレス-HFD / バリレス-OHFD(オイルホール付)
BURR LESS HFD / BURR LESS OHFD WITH OIL HOLE

外径 Diameter (φD)	抜け代の目安 Draft	刃長 Cutting Length (ℓ)	全長 Overall Length (L)	シャンク径 Shank Diameter (φd)	外径 Diameter (φD)	抜け代の目安 Draft	刃長 Cutting Length (ℓ)	全長 Overall Length (L)	シャンク径 Shank Diameter (φd)	外径 Diameter (φD)	抜け代の目安 Draft	刃長 Cutting Length (ℓ)	全長 Overall Length (L)	シャンク径 Shank Diameter (φd)
2.50	3	20	50	3	5.50	4	45	90	6	8.90	6	60	115	9
2.60														
2.70														
2.75														
2.76														
2.77														
2.80														
2.90														
3.00														
3.01														
3.02														
3.10														
3.20	4	30	70	4	5.80	5	50	95	7	9.10	7	65	120	10
3.20														
3.30														
3.40														
3.50														
3.60														
3.65														
3.70														
3.80														
3.90														
3.99														
4.00														
4.01														
4.02														
4.10														
4.20														
4.30														
4.40														
4.50														
4.60														
4.70														
4.80														
4.90														
4.99														
5.00														
5.01														
5.02														
5.10														
5.20														
5.30														
5.40														
6.00	5	35	80	4	6.01	6	55	100	8	9.30	8	70	125	11
6.10														
6.20														
6.30														
6.40														
6.50														
6.60														
6.70														
6.80														
6.90														
7.00														
7.10														
7.20														
7.30														
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														
8.40														
8.50														
8.60														
8.70														
8.80														
10.00	6	40	85	5	10.01	7	60	115	9	10.10	8	75	130	12
10.10														
10.20														
10.30														
10.40														
10.50														
10.60														
10.70														
10.80														
10.90														
11.00														
11.05														
11.10														
11.20														
11.30														
11.35														
11.40														
11.50														
11.60														
11.70														
11.80														
11.90														
11.98														
11.99														
12.00														

水溶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		
			~φ4	~φ8	~φ12
			A5052/A6063(JIS)	50~150	0.02~0.08
AC	50~150	0.02~0.08	0.03~0.12	0.05~0.2	
ADC	60~180	0.03~0.15	0.04~0.2	0.06~0.3	

*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%.

SANYO TOOL MFG, Co., Ltd.
三洋工具株式会社
<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
名古屋営業所 / 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 Daini Sakakibara Bldg. 4-10 Sakurada-cho, Aisuta-ku, Nagoya-shi, Aichi JAPAN Phone:+81-52-884-8211 Fax:+81-52-884-8215
大阪営業所 / 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