

超硬クーラント付きドリル

Carbide Drill with Coolant hole



JJW 3D・5D・7D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系	
切削速度 Cutting Speed	80~110 m/min		80~140 m/min		60~80 m/min		60~90 m/min		40~80 m/min	
直径 Drill Dia	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Fate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Fate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Fate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Fate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Fate (mm/rev)
2	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	11,100	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	9,500	0.04~0.08
3	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	7,400	0.06~0.12	8,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12
4	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	6,400	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16
5	6,400	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2	5,100	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2
6	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	3,700	0.12~0.24	4,200	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24
7	4,500	0.14~0.26	4,500	0.14~0.26	3,200	0.14~0.26	3,600	0.14~0.26	2,700	0.14~0.26
8	4,000	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28	3,200	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28
9	3,500	0.18~0.3	3,500	0.18~0.3	2,500	0.18~0.3	2,800	0.18~0.3	2,100	0.18~0.3
10	3,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	2,200	0.2~0.3	2,500	0.2~0.3	1,900	0.2~0.3
11	2,900	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,000	0.2~0.3	2,300	0.2~0.3	1,700	0.2~0.3
12	2,700	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	1,900	0.21~0.3	2,100	0.21~0.3	1,600	0.21~0.3
14	2,300	0.22~0.35	2,300	0.22~0.35	1,600	0.22~0.35	1,800	0.22~0.35	1,400	0.22~0.35
16	2,000	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	1,400	0.25~0.36	1,600	0.25~0.36	1,200	0.25~0.36
18	1,800	0.28~0.38	1,800	0.28~0.38	1,200	0.28~0.38	1,400	0.28~0.38	1,100	0.28~0.38
20	1,600	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,100	0.3~0.4	1,300	0.3~0.4	1,000	0.3~0.4

スーパーシリーズ

ラジアンダ

スクエア

ボール

ラジアス

アルミ

高硬度

その他

ドリル