

超硬

ハイス

刃先交換式

穴あけ
関連工具

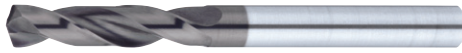
ミスミ

TiA₂N COATED SOLID CARBIDE DRILLS FOR HIGH SPEED HIGH FEED

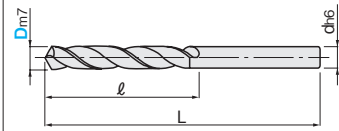
TiA₂Nコート超硬高速高送り加工用ドリル

●ストレートシャンク/スタブ・レギュラー -STRAIGHT SHANK/STUB・REGULAR LENGTH-

TAC-RSDB (スタブ)



TAC-RSDR (レギュラー)



R形シンニング/円錐/ウェーブ切刃



◆シャンク径 (d) は直径 (D) と同じです。

材質		直径D	公差(m7)	シャンク径d	公差(h6)														
		仕様	先端角	スタブ	レギュラー	30°	再研磨												
一般鋼 (SS-SC材)	○	合金鋼 (SCM)	○	調質鋼 (~45HRC)	○	高硬度鋼 (50HRC~)	○	工具鋼 (SKD, SKS)	○	ステンレス鋼 (SUS)	○	鋳鉄 (FC, FCD)	○	アルミ (Al)	○	銅 (Cu)	○	樹脂	○

◎=最適 ○=適

型番 TAC-RSDB (スタブ)

1本単位

直径 D	溝長 ℓ	全長 L	¥通常単価 30本以上はお見積り		
			1~4本	5~9本	10~29本
3	16	46	2,160	2,100	2,050
3.3	18	49	3,260	3,160	3,100
3.5	20	52	2,560	2,480	2,430
3.8	22	55	3,420	3,320	3,250
4	22	55	2,450	2,380	2,330
4.2	22	55	3,680	3,570	3,500
5	26	62	2,780	2,700	2,640
5.5	28	66	3,240	3,140	3,080
6	28	66	3,110	3,020	2,950
6.5	31	70	4,350	4,220	4,130
6.8	34	74	4,590	4,450	4,360
7	34	74	3,280	3,180	3,120
7.5	34	74	3,840	3,720	3,650
7.8	37	79	5,160	5,010	4,900
8	37	79	3,690	3,580	3,510
8.5	37	79	4,270	4,140	4,060
9	40	84	5,660	5,490	5,380
9.5	40	84	5,970	5,790	5,670
10	43	89	6,160	5,980	5,850
10.3	43	89	6,470	6,280	6,150
10.5	43	89	5,080	4,930	4,830
11	47	95	4,840	4,690	4,600
11.5	47	95	5,480	5,320	5,210
12	51	102	7,280	7,060	6,920
12.5	51	102	7,470	7,250	7,100
13	51	102	7,780	7,550	7,390

◆直径プラス公差のメリットに関しましてはP.759をご覧ください。

型番 TAC-RSDR (レギュラー)

1本単位

直径 D	溝長 ℓ	全長 L	¥通常単価 30本以上はお見積り		
			1~4本	5~9本	10~29本
3	28	66	2,380	2,310	2,260
3.3	28	66	3,580	3,470	3,400
3.5	28	66	2,810	2,730	2,670
4	34	73	2,690	2,610	2,560
4.2	34	73	4,050	3,930	3,850
4.5	34	73	3,180	3,080	3,020
5	34	73	3,060	2,970	2,910
5.5	38	76	3,560	3,450	3,380
6	41	81	3,420	3,320	3,250
6.5	41	81	4,790	4,650	4,550
6.8	43	83	5,040	4,890	4,790
7	43	83	3,600	3,490	3,420
7.5	45	87	4,230	4,100	4,020
8	48	90	4,050	3,930	3,850
8.5	53	96	4,690	4,550	4,460
9	55	98	6,230	6,040	5,920
9.5	58	102	6,570	6,370	6,240
10	60	105	6,780	6,580	6,440
10.3	66	112	7,110	6,900	6,750
10.5	66	112	5,590	5,420	5,310
11	68	114	7,450	7,230	7,080
12	73	121	8,010	7,770	7,610
12.5	76	135	8,220	7,970	7,810
13	78	137	8,550	8,290	8,120

切削条件 P.761



Order 注文例

TAC-RSDB 5
型番 直径(D)



Delivery 出荷日



在庫品

巻末-3

◆ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

ミスマが特長!

- 一般鋼からステンレス鋼まで高送り、高速切削が可能です。
- ウェーブ切刃の採用により、抜群の切れ味と強度を実現し、切りくず排出も促進させます。
- 円錐形状+R形シンニングを施すことにより、抜群の強度と安定性を保つことで高速切削を実現します。
- 肩部C面処理を施すことでチッピングを防止します。
- 直径プラス公差を採用することで、より穴公差に近い高精度な穴が仕上がりに、再研磨後の穴径マイナス値も少なくなります。