

ミスミ

TiAlN COATED SOLID CARBIDE DRILLS FOR HIGH SPEED HIGH FEED

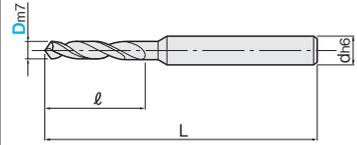
TiAlNコート超硬高速高送り加工用ドリル

● オイルホール付 / スタブ・レギュラー - OIL HOLE / STUB・REGULAR LENGTH-

TAC-HRESDB (スタブ)



TAC-HRESDR (レギュラー)



R形シンニング / 円錐 / ウェーブ切刃



④ シャンク底には油を溜めやすくするために溝を入れてあります。

材質	MG 超硬 TiAlN		直径D	公差 (m7)	シャンク径d	公差 (h6)			
	仕様	先端角 140°	3	+0.012 +0.002	6	0 -0.008			
スタブ		3.3~6	+0.016 +0.004	8・10	0 -0.009				
レギュラー		6.5~10	+0.021 +0.006	12・14	0 -0.011				
30° 再研磨		10.3~13	+0.025 +0.007						
一般鋼 (SS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-HRESDB (スタブ) 1本単位

直径 D	溝長 l	全長 L	シャンク径 d	¥通常単価 30本以上はお見積り		
				1~4本	5~9本	10~29本
3	20	62	6	3,780	3,590	3,470
3.3	20	62	6	4,060	3,850	3,730
3.5	20	62	6	4,060	3,850	3,730
4	24	66	6	4,290	4,070	3,940
4.2	24	66	6	4,620	4,380	4,250
4.5	24	66	6	4,620	4,380	4,250
5	28	66	6	4,970	4,720	4,570
5.5	28	66	6	5,230	4,960	4,810
6	28	66	6	5,500	5,220	5,060
6.5	34	79	8	5,500	5,220	5,060
6.8	34	79	8	5,800	5,510	5,330
7	34	79	8	5,800	5,510	5,330
7.5	41	79	8	7,080	6,720	6,510
7.8	41	79	8	7,080	6,720	6,510
8	41	79	8	6,510	6,180	5,980
8.5	47	89	10	7,080	6,720	6,510
9	47	89	10	7,390	7,020	6,790
10	47	89	10	7,390	7,020	6,790
10.3	55	102	12	9,540	9,060	8,770
11	55	102	12	9,940	9,440	9,140
12	55	102	12	10,780	10,240	9,910
13	60	107	14	11,570	10,990	10,640

④ 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-HRESDR (レギュラー) 1本単位

直径 D	溝長 l	全長 L	シャンク径 d	¥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	6	5,280	5,010	4,850
3.3	28	66	6	5,500	5,220	5,060
3.5	28	66	6	5,500	5,220	5,060
4	36	74	6	5,670	5,380	5,210
4.2	36	74	6	5,670	5,380	5,210
4.5	36	74	6	5,670	5,380	5,210
5	44	82	6	5,800	5,510	5,330
5.5	44	82	6	6,160	5,850	5,660
6	44	82	6	6,460	6,130	5,940
6.5	53	91	8	6,460	6,130	5,940
6.8	53	91	8	6,900	6,550	6,340
7	53	91	8	6,900	6,550	6,340
7.5	53	91	8	7,210	6,840	6,630
7.8	53	91	8	7,650	7,260	7,030
8	53	91	8	7,650	7,260	7,030
8.5	61	103	10	8,090	7,680	7,440
9	61	103	10	8,440	8,010	7,760
10	61	103	10	9,060	8,600	8,330
10.5	71	118	12	9,540	9,060	8,770
11	71	118	12	9,940	9,440	9,140
12	71	118	12	10,780	10,240	9,910
13	77	124	14	11,570	10,990	10,640

切削条件 P.761



TAC-HRESDB 5  
型番 直径 (D)



在庫品 巻末-3

④ ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

EJが特長!

- 内部給油により、効率よく切りくずを排出し、工具寿命も向上させます。
- 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プングを防止します。
- 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。

■ 先端切刃形状

ヒール部分を丸くした事により切りくず排出性が大幅に向上!!

オイルホール採用により切りくず排出性が向上!!

ウェーブ刃による抜群の切れ味!!

R形シンニングにより優れた求心性と高い穴位置精度を実現!!



超硬エンドミル

ハイスエンドミル

自由指定直刃エンドミル

専用カッター

ドリル

面取り・センタリング工具

リーマ

ねじ穴関連工具

フライス用チップ・カッター

旋削工具