

■ 工具の長寿命化と良好な加工面を実現するボディ設計

Optimal body design that enables long tool life and excellent machining surface

切りくず排出性と刃先への冷却効果を向上させるオイルホール付きボディ

The cutter body is equipped with a coolant hole to improve chip evacuation and cooling effect on the cutting edge



被削面のバリを抑え込むネガティブなアキシャルレーキ角

Negative axial rake angle that suppresses burrs on the work surface



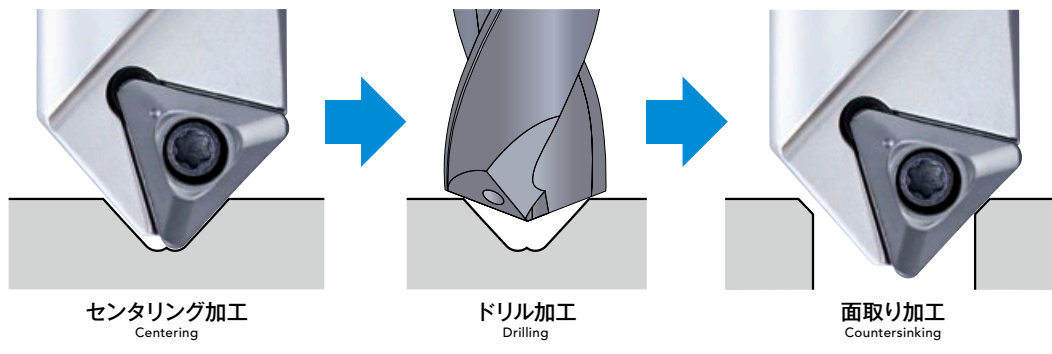
■ 加工のポイント Machining Tips

穴面取りはドリル加工の後に!

Countersinking takes place after drilling!

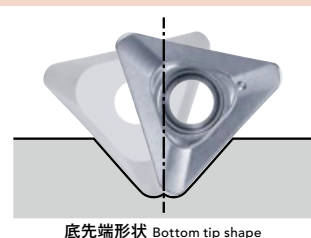
センタリング加工時、センタリング径はドリル径より小さくして下さい

For centering, make the centering diameter smaller than the drill diameter



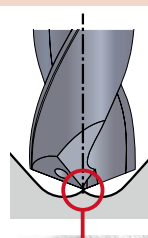
✗ ドリル径に対して不適切なセンタリング径

Inappropriate centering diameter relative to the drill diameter



底先端形状 Bottom tip shape

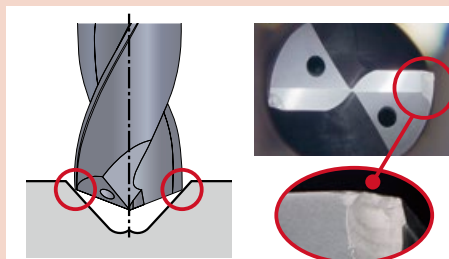
インサートの形状により穴底部にセンタ残りが生じます。そのセンタ残りがドリル加工に悪影響を及ぼすことがあります。
Center remnants may occur at the bottom of the hole due to the shape of the insert, which may adversely affect the drilling process.



センタ残り Center remnants

✗ 穴面取りを兼ねたセンタリング加工

Centering that also serves as countersinking



センタリング径がドリル径より大きいとドリルの肩からワークにあたるので刃欠けの原因になります。

When the centering diameter becomes larger than the drill diameter, the shoulder of the drill will collide with the workpiece, which may cause chipping on the cutting edge.