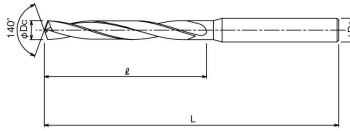


高硬度鋼(～55HRC)用超硬

FOR HIGH HARDENED STEELS (~55HRC)

WH55-5D

ダイキャスト金型の安定加工が可能。55HRCまでの鋼材に最適です。
Possible stable diecast mold machining. Best for up to HRC55 steels.



●マークの説明はP.2をご覧ください。
See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

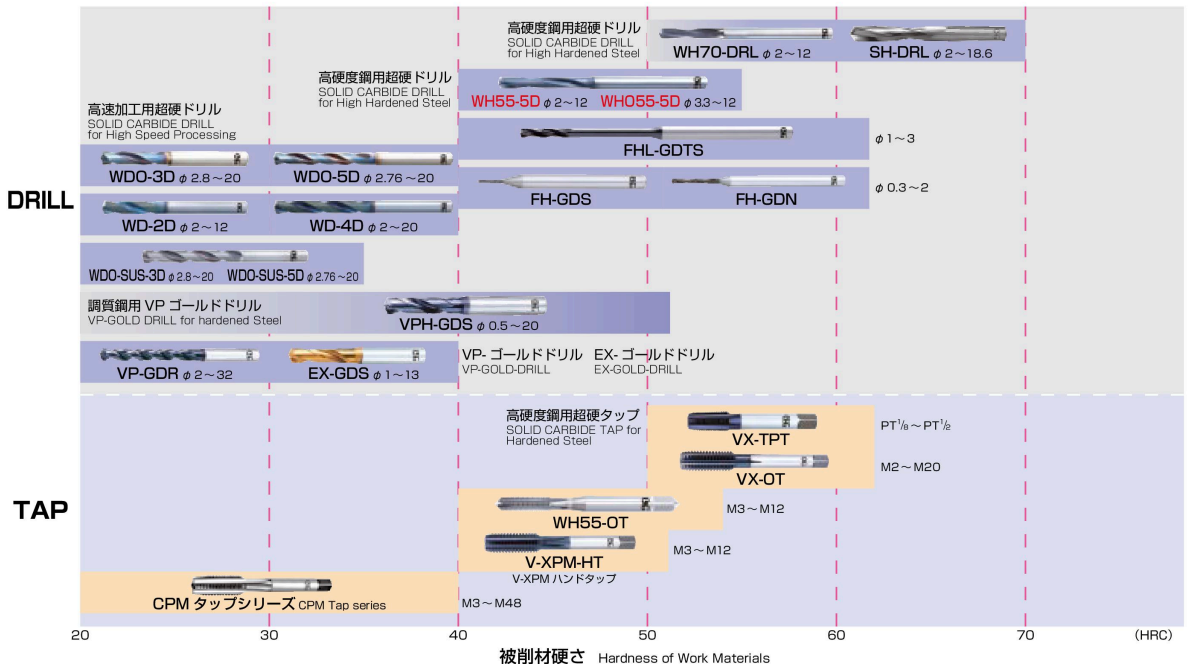
ツールNo. EDP NO.	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 標準価格 (Yen)
3312200	2	18	68	4	B	10	6,680
3312250	2.5	23	73			12	6,680
3312280	2.8	27	78			12	6,680
3312300	3	29	83			22	6,680
3312330	3.3	32	88	6	B	22	7,200
3312350	3.5	32	88			22	7,200
3312380	3.8	36	92			22	7,570
3312400	4	36	92			22	7,570
3312420	4.2	38	96			26	8,070
3312450	4.5	41	100			26	8,070
3312480	4.8	45	104			26	8,640
3312500	5	45	104			26	8,640
3312510	5.1	42	102			26	9,140
3312550	5.5	44	106			30	9,140
3312580	5.8	48	110			30	9,630
3312600	6	48	110			31	9,630
3312650	6.5	52	114	52	9,630		
3312680	6.8	56	118	53	10,300		

1. 切削油剤はP.870をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	直径 Dc	溝長 ℓ	全長 L	シャン径 Ds	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 標準価格 (Yen)
3312700	7	56	102	8	B	54	10,300
3312750	7.5	60	106			68	10,900
3312780	7.8	64	110			70	11,500
3312800	8	64	110			70	11,500
3312850	8.5	68	114	10	B	107	12,000
3312870	8.7	70	116			107	12,600
3312880	8.8	72	118			107	12,600
3312900	9	72	118			108	12,600
3312950	9.5	76	122	12	B	118	13,200
3312980	9.8	80	126			121	13,700
3313000	10	84	130			122	13,700
3313030	10.3	84	130			167	14,300
3313050	10.5	88	134	156	B	168	14,300
3313080	10.8	88	134			170	14,900
3313100	11	92	138			172	14,900
3313150	11.5	92	138			191	15,500
3313180	11.8	96	142	156	B	198	16,000
3313200	12	96	142			199	16,000

1. Cutting fluid : Please refer to P.870.

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてください。
When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表
DRILLS
超硬ドリル
CARBIDE DRILLS