

脆性材貫通穴加工用専用ドリル

アクセラドリル 貫通くん

Axcera Drill Series

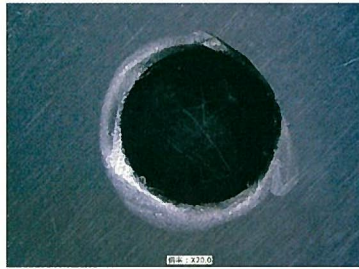
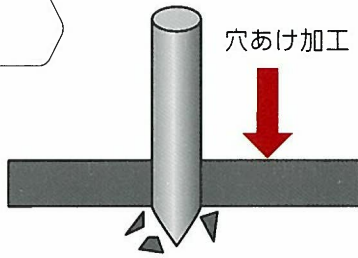


先端の小径部を先に貫通させて、
微小欠けを意図的に発生させることで、
工具全体を貫通させた後の欠けを大幅に抑制

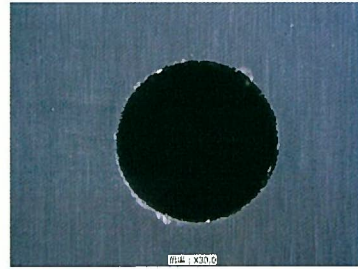
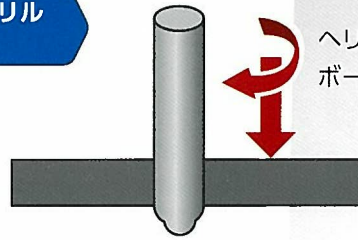
- ヘリカル加工専用
- 研削性の高いPE仕様により、穴の入り口側のチップングも抑制
- 小径の場合は母材を超硬にすることも可能

加工イメージ

通常ドリル



アクセラドリル
貫通くん

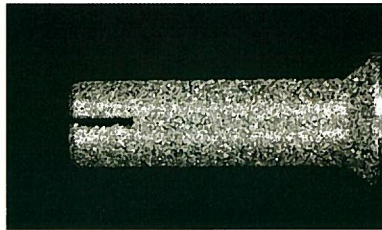


加工結果

粗加工用工具

5φスリット工具 ※ヘリカルボーリング加工

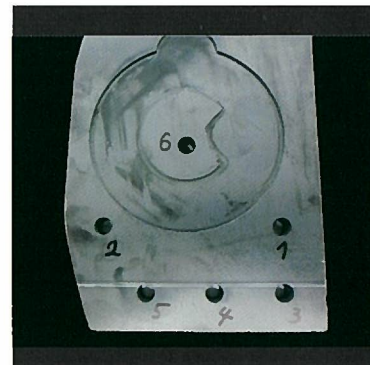
回転数(S)	5000rpm
送り(F)	25mm/min
切込(P)	0.1mm
深さ(Z)	6.5mm(止)
粒度	SD100PE
寿命	3穴



仕上工具

5φ×3φ貫通ドリル ※ヘリカルボーリング加工

回転数(S)	5000rpm
送り(F)	25mm/min
切込(P)	0.1mm
深さ(Z)	2.0mm(貫通)
粒度	SD100PE
寿命	5穴



(外観・仕様などは製品改良のために、予告なく一部変更することがありますのでご了承ください。)

※上記は基本サイズです。直径、電着長、首下長などは個別にご相談ください。

※当社の加工機によるテスト結果です。加工条件等にご相談ください。

※加工条件表の数値は新しく作業を立ち上げる時の目安としてください。テスト加工をして、危険度・ツール寿命を考慮の上、最適な加工条件を設定してください。

