

焼入鋼等の難削材には

西独ゲーリング社製

スピードツル70 (Super 70)



この工具は1本あればHRC70迄のどんな被削材の穴あけも可能です。

■ 特色：

- ① 永年の経験と高度な冶金技術の結晶成果によるハイスコバルトボディに超硬チップを加味した高耐摩耗ドリルです。
- ② 被削材を問わず全ての難削材に抜群の切れ味と耐久性を誇ります。

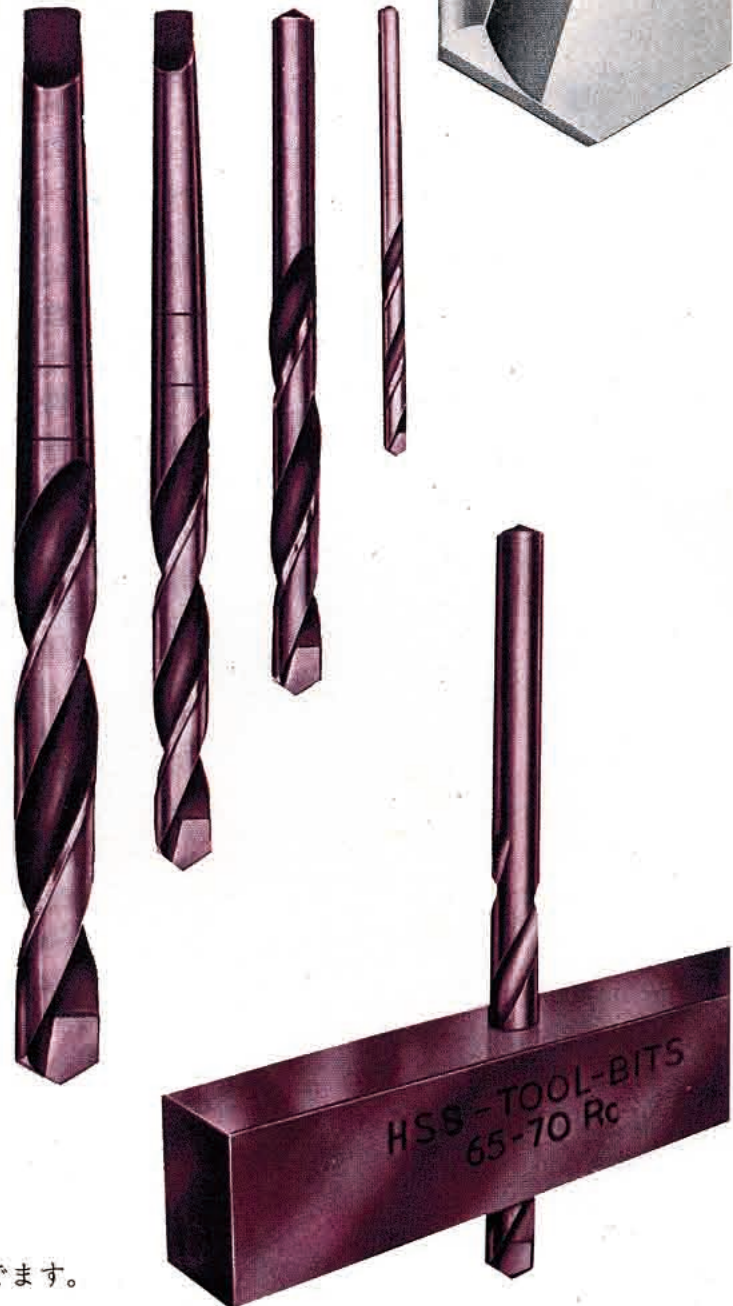
■ 切削効果：鏡面仕上り

■ ドリル精度：+0 ~ 0.02mm

■ 被削材：焼入鋼、コバルト合金、ステライト合金、ダイス鋼、陶磁器、ハードボード、その他

■ 使用方法：

- 出来るだけ手送りにて使用しますと充分効果が得られます。
- 切削油はエマルジョンタイプをおすすめします。
- 突通し穴明の場合は裏側に、にかよった材質をあてていただきますとチッピングの心配は皆無です。
- 再研磨はG.C(青砥)又はダイヤモンド砥石で研磨します。



《 寸 法 表 》

ストレートシャンク

(0.1mm間隔)

直 径	全 長	刃 長	直 径	全 長	刃 長	直 径	全 長	刃 長
2.0 mm	49mm	22mm	4.1~4.5mm	80mm	47mm	7.6~ 8.5mm	117mm	75mm
2.1~2.5	57	30	4.6~5.0	86	52	8.6~ 9.5	125	81
2.6~3.2	61	33	5.1~6.0	93	57	9.6~10.6	133	87
3.3~3.5	70	39	6.1~6.5	101	63	10.7~11.6	142	94
3.6~4.0	75	43	6.6~7.5	109	69	11.7~13.0	151	101

モールステーパシャンク

(10.0mm~20.0mm...0.5mm間隔, 20.0mm~30.0mm...1.0mm間隔)

直 径	全 長	刃 長	MT	直 径	全 長	刃 長	MT
10.0・10.5mm	168mm	87mm	1	19.5・20.0mm	238mm	140mm	2
11.0・11.5	175	94	1	21.0	243	145	2
12.0~13.0	182	101	1	22.0	248	150	2
13.5・14.0	189	108	1	23.0	253	155	2
14.5・15.0	212	114	2	24.0・25.0	281	160	3
15.5・16.0	218	120	2	26.0	286	165	3
16.5・17.0	223	125	2	27.0・28.0	291	170	3
17.5・18.0	228	130	2	29.0・30.0	296	175	3
18.5・19.0	233	135	2				

スーパードリル70切削条件表

被 削 材	ドリル径別回転数/分						ドリル径別 送り量/回転
	5mm	10mm	15mm	20mm	25mm	30mm	
クロームニッケル鋼 140kg	2200	1200	800	625	550	460	0.03~0.12
クロームニッケル鋼モリブデン 140kg	1900	950	625	475	380	315	0.03~0.09
工具鋼 180~200kg	900	475	320	240	180	160	0.01~0.07
マンガン鋼 14%	1540	770	525	400	320	260	0.02~0.08
ステンレス鋼<200ブリネル	5500	2800	1800	1400	1100	900	0.10~0.42
鋳鉄>200ブリネル	3000	1500	1100	900	700	600	0.05~0.20
鋳鉄>300ブリネル	2000	1000	750	600	500	410	0.05~0.15
砲金, 真ちゅう	6400	3200	2300	1800	1550	1300	0.05~0.40
ベークライト	2300	1150	980	760	640	530	0.05~0.20
プラスチック	9500	4800	3200	2400	1900	1600	0.10~0.45
硬質紙	9000	4500	3000	2200	1775	1490	0.10~0.45

株式会社パル

〒101-0032 東京都千代田区岩本町2-17-17

電 話 03-3851-5821/FAX 03-3851-5810