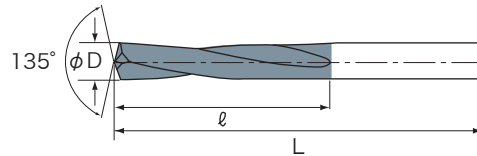


SH-C 焼入鋼(～70HRC)・難削材加工用 超硬ソリッドドリル

- 焼入鋼(～70HRC) 高硬度鋼・難削材加工用超硬ドリルです。
- 焼入鋼への小径穴加工が可能です。
- 超微粒子超硬合金に優れた能力を発揮するPVDコーティングを施しています。
- 刃先先端はXシンニングを施しており喰い付き性は良好です。



超微粒子 特殊コート 右ねじれ 15° 先端角 135° Xシンニング 刃数2 直径許容差 0～-0.012

(単位:mm)

在庫区分	型番	直径	溝長	全長
		(φD)	(ℓ)	(L)
*	SH-0.3C	0.3	5	38 ⁽¹⁹⁾
*	SH-0.35C	0.35	5	38 ⁽¹⁹⁾
*	SH-0.4C	0.4	5	38 ⁽¹⁹⁾
*	SH-0.45C	0.45	5	38 ⁽¹⁹⁾
*	SH-0.5C	0.5	6.5	38 ⁽²⁵⁾
*	SH-0.55C	0.55	6.5	38 ⁽²⁵⁾
*	SH-0.6C	0.6	6.5	38 ⁽²⁵⁾
*	SH-0.65C	0.65	6.5	38 ⁽²⁹⁾
*	SH-0.7C	0.7	8	38 ⁽²⁹⁾
*	SH-0.75C	0.75	8	38 ⁽²⁹⁾
*	SH-0.8C	0.8	9.5	38 ⁽²⁹⁾
*	SH-0.85C	0.85	9.5	38 ⁽²⁹⁾
*	SH-0.9C	0.9	11	38 ⁽³²⁾
*	SH-0.95C	0.95	11	38 ⁽³²⁾
*	SH-1.0C	1	12.5	38
*	SH-1.05C	1.05	12.5	38
*	SH-1.1C	1.1	12.5	38
*	SH-1.15C	1.15	12.5	38
*	SH-1.2C	1.2	12.5	38
*	SH-1.25C	1.25	16	41
*	SH-1.3C	1.3	16	41
*	SH-1.35C	1.35	16	41
*	SH-1.4C	1.4	16	41
*	SH-1.45C	1.45	16	41
*	SH-1.5C	1.5	16	41
*	SH-1.6C	1.6	16	41
*	SH-1.7C	1.7	17	43
*	SH-1.8C	1.8	17	43
*	SH-1.9C	1.9	17	43
*	SH-2.0C	2	19	44
*	SH-2.1C	2.1	19	44
*	SH-2.2C	2.2	19	44
*	SH-2.3C	2.3	19	44
*	SH-2.4C	2.4	19	44
*	SH-2.5C	2.5	21	46
*	SH-2.6C	2.6	21	46
*	SH-2.7C	2.7	21	46
*	SH-2.8C	2.8	22	48
*	SH-2.9C	2.9	22	48
*	SH-3.0C	3	22	48
*	SH-3.1C	3.1	22	48
*	SH-3.2C	3.2	22	48

在庫区分	型番	直径	溝長	全長
		(φD)	(ℓ)	(L)
*	SH-3.3C	3.3	24	50
*	SH-3.4C	3.4	24	50
*	SH-3.5C	3.5	24	50
*	SH-3.6C	3.6	24	50
*	SH-3.7C	3.7	25	52
*	SH-3.8C	3.8	25	52
*	SH-3.9C	3.9	25	52
*	SH-4.0C	4	27	54
*	SH-4.1C	4.1	27	54
*	SH-4.2C	4.2	27	54
*	SH-4.3C	4.3	27	54
*	SH-4.4C	4.4	29	56
*	SH-4.5C	4.5	29	56
*	SH-4.6C	4.6	29	56
*	SH-4.7C	4.7	29	56
*	SH-4.8C	4.8	30	57
*	SH-4.9C	4.9	30	57
*	SH-5.0C	5	30	57
*	SH-5.1C	5.1	30	57
*	SH-5.2C	5.2	32	60
*	SH-5.3C	5.3	32	60
*	SH-5.4C	5.4	32	60
*	SH-5.5C	5.5	32	60
*	SH-5.6C	5.6	33	62
*	SH-5.7C	5.7	33	62
*	SH-5.8C	5.8	33	62
*	SH-5.9C	5.9	33	62
*	SH-6.0C	6	35	63
*	SH-6.1C	6.1	35	63
*	SH-6.2C	6.2	35	63
*	SH-6.3C	6.3	35	63
*	SH-6.4C	6.4	35	63
*	SH-6.5C	6.5	37	67
*	SH-6.6C	6.6	36.5	67
*	SH-6.7C	6.7	36.5	67
*	SH-6.8C	6.8	38	68
*	SH-6.9C	6.9	38	68
*	SH-7.0C	7	38	68
*	SH-7.1C	7.1	38	68
*	SH-7.2C	7.2	38	68
*	SH-7.3C	7.3	38	68
*	SH-7.4C	7.4	40	70

*特定代理店在庫品

全長は()内表示寸法から太字表示の寸法に順次変更になります。

被削材種 型番	硬度	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
		FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD	NAK	SKD系	HRC	SUS	ADC	インコネル
SH-C	150～200HB ～200HB	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎		◎

SH-C 焼入鋼(～70HRC)・難削材加工用 超硬ソリッドドリル

超微粒子

特殊
フー

右ねじ
1.5°

先端角
135°

X

刃数2

直径許容差
0~-0.012

(单位:mm)

在庫区分	型 番	直径	溝長	全長
		(φD)	(ℓ)	(L)
*	SH- 7.5C	7.5	40	70
*	SH- 7.6C	7.6	40	70
*	SH- 7.7C	7.7	41	71
*	SH- 7.8C	7.8	41	71
*	SH- 7.9C	7.9	41	71
*	SH- 8.0C	8	41	71
*	SH- 8.1C	8.1	43	75
*	SH- 8.2C	8.2	43	75
*	SH- 8.3C	8.3	43	75
*	SH- 8.4C	8.4	43	75
*	SH- 8.5C	8.5	43	75
*	SH- 8.6C	8.6	43	75
*	SH- 8.7C	8.7	43	75
*	SH- 8.8C	8.8	43	75
*	SH- 8.9C	8.9	44	78
*	SH- 9.0C	9	44	78
*	SH- 9.1C	9.1	44	78
*	SH- 9.2C	9.2	44	78
*	SH- 9.3C	9.3	46	80
*	SH- 9.4C	9.4	46	80
*	SH- 9.5C	9.5	46	80
*	SH- 9.6C	9.6	47	83
*	SH- 9.7C	9.7	47	83
*	SH- 9.8C	9.8	47	83
*	SH- 9.9C	9.9	47	83
*	SH-10.0C	10	49	83
*	SH-10.1C	10.1	49	83
*	SH-10.2C	10.2	49	83
*	SH-10.3C	10.3	49	83
*	SH-10.4C	10.4	49	83
*	SH-10.5C	10.5	51	86
*	SH-10.6C	10.6	51	86
*	SH-10.7C	10.7	51	86
*	SH-10.8C	10.8	51	86
*	SH-10.9C	10.9	52	87
*	SH-11.0C	11	52	87
*	SH-11.1C	11.1	52	87
*	SH-11.2C	11.2	52	87
*	SH-11.3C	11.3	54	92
*	SH-11.4C	11.4	54	92
*	SH-11.5C	11.5	54	92
*	SH-11.6C	11.6	54	92
*	SH-11.7C	11.7	54	92
*	SH-11.8C	11.8	54	92
*	SH-11.9C	11.9	54	92
*	SH-12.0C	12	56	94
*	SH-12.5C	12.5	57	95
*	SH-13.0C	13	60.5	98
*	SH-13.5C	13.5	63.5	102
*	SH-14.0C	14	63.5	102
*	SH-14.5C	14.5	66.5	105
*	SH-15.0C	15	66.5	105
*	SH-15.5C	15.5	70	108

*特定代理店在庫品

在庫区分	型 番	直径	溝長	全長
		(φD)	(ℓ)	(L)
*	SH-16.0C	16	70	108
*	SH-16.5C	16.5	73	114
*	SH-17.0C	17	73	117
*	SH-17.5C	17.5	76	121
*	SH-18.0C	18	76	121
*	SH-18.5C	18.5	79.5	127
*	SH-19.0C	19	79.5	127
*	SH-20.0C	20	82.5	133

切削事例①



SKD11 60HRC

被 削 材 : SKD11 60HRC
工 具 : SH-6.0C ϕ 6.0mm
機 械 : 立形マシニングセンタ
ホルダー : BT40
切削速度 : 10m/min
回転速度 : 530min⁻¹
送り速度 : 21mm/min (ステップ無し)
(0.04mm/rev)
加工深さ : 13.0mm 貫通穴
切削油剤 : 水溶性切削油剤

加工数：230穴加工

切削事例②



SKD11 生材

被 削 材 : SKD11 生材
工 具 : SH-1.5C ϕ 1.5mm
機 械 : 立形マシニングセンタ
ホルダー : BT40
切削速度 : 25m/min
回転速度 : 5,300min⁻¹
送り速度 : 185mm/min (ステップ無し)
(0.035mm/rev)
加工深さ : 4.5mm 3xD 止まり穴
切削油剤 : 水溶性切削油剤

加工数：2,000穴加工

切削事例③



ハステロイ C-22

被 削 材 : ハステロイ C-22
工 具 : SH-0.6C ϕ 0.6mm
機 械 : 立形マシニングセンタ
ホルダー : BT40
切削速度 : 8.5m/min
回転速度 : 4.511min⁻¹
送り速度 : 45mm/min (ステップ無し)
(0.01mm/rev)
加工深さ : 1.8mm 止まり穴
切削油剤 : 水溶性切削油剤

加工数：350穴加工

[illegible]