

ドリル径	シャンク径	全長	刃長
Dc	Ds	L	ℓ

## MHCDS

中硬度炭素鋼・高速加工用センタ穴ドリル



- ① スパイラルタップ (止り穴用)
- ② スパイラルタップ (通り穴用)
- ③ ポイントタップ (通り穴用)
- ④ ハンドタップ
- ⑤ 超硬タップ
- ⑥ ロールタップ
- ⑦ 特殊簡易検査ツール
- ⑧ 管用タップ
- ⑨ カヘリカール
- ⑩ ダイス
- ⑪ センタ穴ドリル / センタ工具

### 仕様特長

**HSS-Co** コーティング

\*アイコンについてはアイコン-1 参照

### ■商品の特長

- 突き出し位置精度とシャンクの高精度化を図るため、片刃形状にしています。
- 受けセンタ先端とセンタ穴底の隙間を考慮したうえで、錐長 (ℓ) を極力短くし剛性を高めています。
- 求心性を高めるため、錐先を「スリーレーキ」+「Xシンニング」形状にし、高速・高送り加工を可能にしています。
- 求心性の向上により、センタ穴の仕上がり面粗さと真円度が格段に向上します。

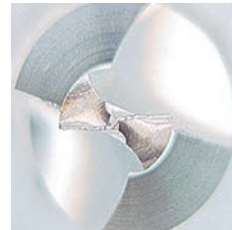
### ■加工データ

MHCDSは、工具寿命が大幅にアップします。

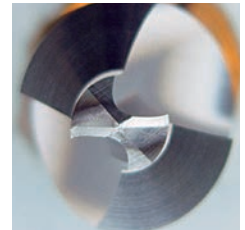
右の写真は、CD-SとMHCDSを右記の加工条件で480穴加工した後の刃傷み比較写真です。MHCDSは、摩耗・刃傷みが少なく継続加工が十分可能であることがわかります。

#### 加工条件 [3×60°×8]

被削材	S55C
切削速度	30m/min (1,200min <sup>-1</sup> )
送り	0.15mm/rev
機械	NC旋盤
切削油剤	水溶性切削油剤



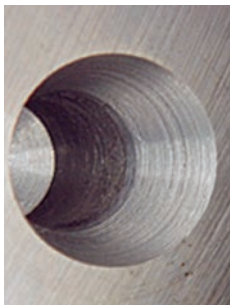
CD-S



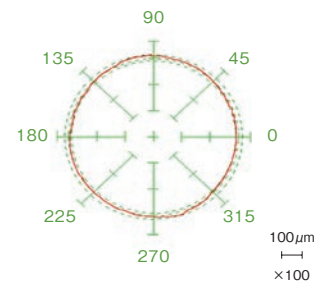
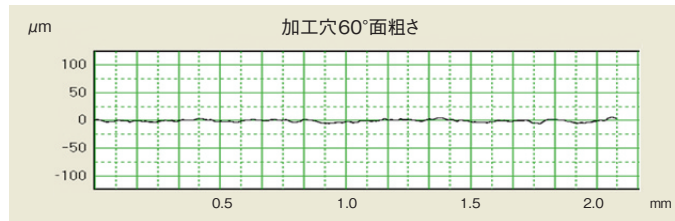
MHCDS

MHCDSは、面粗さと真円度が格段にアップします。

上記の加工条件でセンタ穴の粗さが格段に向上しています。センタ穴の真円度が向上し回転軸の振れ精度が更にアップします。



拡大写真



### ■推奨切削条件

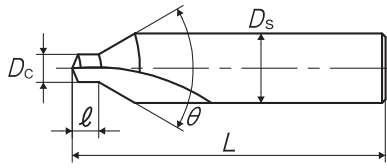
●被削材: 炭素鋼 (S55C) 合金鋼 (SCM440)

呼び Dc×ℓ×Ds	送り f (mm/rev)	RPM n (min <sup>-1</sup> )
1×60°×4	0.1	3,800
1.5×60°×5		2,400
2×60°×6	0.15	1,900
2.5×60°×8		1,500
3×60°×8		1,200
4×60°×10	0.2	1,000
5×60°×12		800
6×60°×16		600



ドリル径	シャンク径	全長	刃長
Dc	Ds	L	ℓ

## TYPE: 1



品区: 51

呼び Dc × θ × Ds	商品コード	Ds (mm)	Dc (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	TYPE	メーカー希望 小売価格
1 × 60° × 4	VMHCD1.0S	4	1	30	1	1	¥ 2,600
1.5 × 60° × 5	VMHCD1.5S	5	1.5	30	1.5	1	¥ 2,470
2 × 60° × 6	VMHCD2.0S	6	2	30	1.9	1	¥ 2,700
2.5 × 60° × 8	VMHCD2.5S	8	2.5	40	2.4	1	¥ 3,270
3 × 60° × 8	VMHCD3.0S	8	3	40	2.8	1	¥ 3,270
4 × 60° × 10	VMHCD4.0S	10	4	45	3.8	1	¥ 4,780
5 × 60° × 12	VMHCD5.0S	12	5	55	4.6	1	¥ 6,170
6 × 60° × 16	VMHCD6.0S	16	6	65	5.5	1	¥ 14,400

スバイラルタップ  
(止り穴用) ①スバイラルタップ  
(通り穴用) ②ポイントタップ  
(通り穴用) ③ハンドタップ  
④超硬タップ  
⑤ロールタップ  
⑥特殊ねじタップ  
簡易検査ツール  
⑦管用タップ  
⑧ヘリカル  
カッター  
⑨ダイス  
⑩センタドリル  
工具  
⑪