

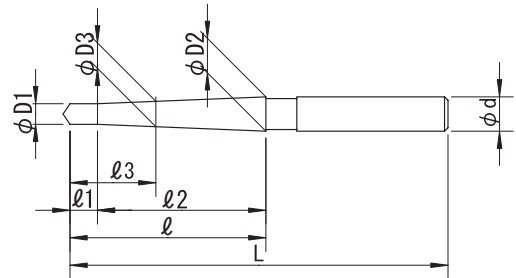
ハイス

## PTDS

切削条件表

P290

管用ドリル(ストレートシャンク) Drill With Straight Shank For Pipe



公差(Tolerance)	D1 : h8	d : h6
---------------	---------	--------

右刃右ネジレ35° 刃数:2 SKH56  
Helix Angle-Right35° 2 Flutes HSS-Co.

呼び寸法 Size	小径 ( $\phi D1$ ) First Dia.	刃長 ( $l$ ) Length of Flutes	大径 ( $\phi D2$ ) Dia at Large End	ドリル長 ( $l1$ ) Length of Drill	テーパ長 ( $l2$ ) Length of Taper	全長 ( $L$ ) Overall Length	シャンク径 ( $\phi d$ ) Shank Dia.	( $\phi D3$ )		基準長 ( $l3$ ) Length of Std.
								基準径 Std. Dia.	許容差 Tolerance	
1/16	6	35	7.705	4	31	110	8	6.561	$\pm 0.05$	14.2
1/8	7.8	40	9.725	5	35	120	10	8.564	$\pm 0.05$	18.9
1/4	10.7	45	12.735	8	37	125	12	11.442	$\pm 0.05$	21.5

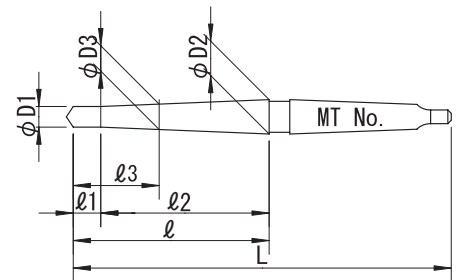
ハイス

## PTDT

切削条件表

P290

管用ドリル(テーパシャンク) Drill With Taper Shank For Pipe



公差(Tolerance)	D1 : h8
---------------	---------

右刃右ネジレ35° 刃数:2 SKH56  
Helix Angle-Right35° 2 Flutes HSS-Co.

呼び寸法 Size	小径 ( $\phi D1$ ) First Dia.	刃長 ( $l$ ) Length of Flutes	大径 ( $\phi D2$ ) Dia at Large End	ドリル長 ( $l1$ ) Length of Drill	テーパ長 ( $l2$ ) Length of Taper	全長 ( $L$ ) Overall Length	MT No. Shank MT NO.	( $\phi D3$ )		基準長 ( $l3$ ) Length of Std.
								基準径 Std. Dia.	許容差 Tolerance	
1/8	7.8	40	9.725	5	35	115	1	8.564	$\pm 0.05$	18.9
1/4	10.7	45	12.735	8	37	120	1	11.442	$\pm 0.05$	21.5
3/8	14.1	53	16.465	10	43	145	2	14.947	$\pm 0.05$	25.4
1/2	17.6	60	20.24	12	48	152	2	18.628	$\pm 0.05$	30.7
3/4	23.1	70	26.125	15	55	185	3	24.117	$\pm 0.05$	33.5
1"	29.1	80	32.51	18	62	195	3	30.288	$\pm 0.05$	39.6
1-1/4	37.7	90	41.55	20	70	230	4	38.948	$\pm 0.05$	42.7
1-1/2	43.5	100	47.79	22	78	240	4	44.842	$\pm 0.05$	46.4
2"	55.2	103	59.49	25	78	275	5	56.623	$\pm 0.05$	51.4