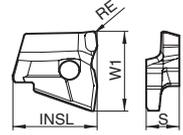
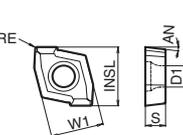
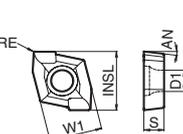
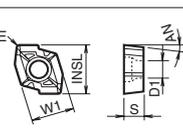


ドリル用チップ(DRS / DRZ 用)

適合チップ (DRS / DRZ 用)

形状		型番	寸法(mm)					角度	MEGACOAT				超硬	適合ホルダ 参照ページ
			INSL	S	D1	W1	RE		AN	PR1230	PR1225	PR1210		
		DS 100	9.0	3.5	-	8.8	0.2	-	●	○	○		K56	
		105	9.7	3.7		9.3								
		110	10.0	3.9		9.8								
		115	10.3	4.1		10.2								
		120	10.9	4.3	10.8	0.25								
		ZCMT 050203	5.9	2.38	2.3	5.0	0.3	7°	●	●	●	●	K58 K65	
		06T204	7.0	2.80	2.5	6.0	0.4		●	●	●	●		
		080304	9.7	3.18	2.9	8.2			●	●	●	●		
		10T304	12.0	3.97	4.4	10.4			●	●	●	●		
		12T306	14.3	3.97	5.6	12.8			●	●	●	●		
		150408	17.8	4.76	5.6	15.8			●	●	●	●		
200608	22.8	6.35	6.5	20.3	●	●	●	●						
 低抵抗・深穴用		ZCMT 050203SP	5.9	2.38	2.3	5.0	0.3	7°	●	●	●	●	K58 K65	
		06T204SP	7.0	2.80	2.5	6.0	0.4		●	●	●	●		
		080304SP	9.7	3.18	2.9	8.2			●	●	●	●		
		10T304SP	12.0	3.97	4.4	10.4			●	●	●	●		
		12T304SP	14.3	3.97	5.6	12.8			●	●	●	●		
		150406SP	17.8	4.76	5.6	15.8			●	●	●	●		
 ステンレス鋼用		ZCMT 050203SU	5.9	2.38	2.3	5.0	0.3	7°	●	●				
		06T204SU	7.0	2.80	2.5	6.0	0.4		●	●				

※ SPブレードの特長…1. 大きなブレードすくい角により、切削抵抗を低減。
 2. ステンレス鋼やSS材等、ねばり材料の切りくず処理に適す。
 3. 大きいサイズのチップは、標準ブレード品よりコーナーR(RE)が小さく、抜けバリが小さくできる。

チップブレード選択基準 (ZCMT)

被削材	チップサイズ ブレード 加工深さ	ZCMT05									ZCMT06									ZCMT08											
		標準			SP			SU			標準			SP			SU			標準			SP								
		2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D	2D	3D	4D						
低炭素鋼 (SS400,S15C,SCM415等)		☆	☆	-	★	★	★	-	-	-	☆	☆	-	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	-	★	★	★						
炭素鋼 (S45C等)		★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★						
合金鋼 (SCM435等)		★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★						
金型鋼 (SKD11等)		★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★	-	-	-	★	★	☆	☆	☆	★						
ステンレス鋼 (SUS304,SUS430等)		☆	☆	-	★	★	★	☆	☆	-	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★	☆	☆	-	★	★	★						
鋳鉄 (FC250,FCD400等)		★	★	★	☆	☆	☆	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆						
アルミ合金		☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★						
黄銅		★	★	★	★	★	☆	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆						
チタン合金		☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	☆	☆	☆	★	★	★	-	-	-	★	★	★	☆	☆	☆						
被削材	チップサイズ ブレード 加工深さ	ZCMT10									ZCMT12									ZCMT15									ZCMT20		
		標準			SP			標準			SP			標準			SP			標準											
		2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D	5D	2D	3D	4D							
低炭素鋼 (SS400,S15C,SCM415等)		☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	★	★	★			
炭素鋼 (S45C等)		★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★			
合金鋼 (SCM435等)		★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★			
金型鋼 (SKD11等)		★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★			
ステンレス鋼 (SUS304,SUS430等)		☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	☆	☆	-	-	★	★	★	★	★	★	★			
鋳鉄 (FC250,FCD400等)		★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★			
アルミ合金		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★			
黄銅		★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★			
チタン合金		☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	★	★			

・断続加工では、標準ブレード (ブレード記号なし) の方が安定する場合があります。
 ・アルミ合金加工では、切りくずが伸びるため加工深さが2Dを越えると切りくずが排出されにくくなります。
 ・5Dタイプは4Dタイプと同様です。
 ★：第1選択 ☆：第2選択

●：標準在庫

チップ材種 旋削チップ CBNダイヤモンド
 外径
 スモールツール
 内径
 溝入れ
 突切り
 ねじ切り
 ドリル
 ソリッドツール
 ミーリング
 ツーリング
 機器
 イシヤギ
 部品
 技術資料
 3Dモデリング
 索引