



NCヘリックスドリル

NC Helix Drill



お客様より、よくいただくご質問を Pick Up 致しました

Q&A

質問：穴の深さはどれくらいまで可能ですか？

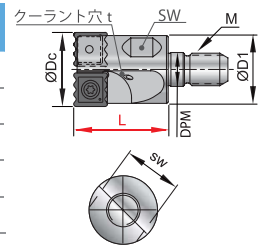
回答：最大深さは、それぞれの工具サイズごとに異なります。

NCヘリックスドリルのホルダーは内部給油式と外部給油式の2種類をご用意しておりますが、より深い穴加工が必要な場合は内部給油式のスクリューフィットタイプのホルダーにエクステンションバーを取り付けてご使用いただく事をお勧めしております。内部給油式においては、スクリューフィットタイプのL寸 + エクステンションバーの最大突き出し量が最大加工深さの目安となります。

※エクステンションバーの詳しいサイズに関しては、別途カタログの記載をご覧ください。

▶ 内部給油式 スクリューフィットタイプ

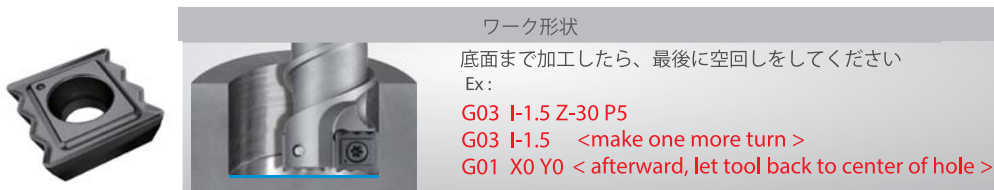
型式	タイプ	対応穴径mm		ØDc	ØD1	L	M	DPM	SW	適合 インサート	最大傾斜角
		Dmin.	Dmax.								
99323-010-1320	M05-HD11-1320	13	20	11	10	20	M5	5.5	8	N9MX04T002	20°
99323-012-1525	M06-HD13-1525	15	25	13	12	25	M6	6.5	10	N9MX05T103	20°
99323-016-2030	M08-HD17-2030	20	30	17	16	25	M8	8.5	14	N9MX070204	20°
99323-020-2540	M10-HD22-2540	25	40	22	20	30	M10	10.5	18	N9MX100306	20°
99323-025-3050	M12-HD27-3050	30	50	27	25	35	M12	12.5	23	N9MX12T308	20°



質問：インサートのギザギザ部分が底面形状に反映されたりしませんか？

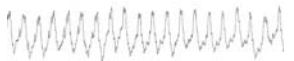
回答：通常、インサートの刃形状は底面にはほぼ影響はありません。

底面まで到達したら以下のように最後に空回しをしていただきますようお願い致します。



平面粗さ

Object Name	#
Lt	5.600 mm
Ls Standard	2.5 µm
Lc	0.800 mm
Ra	1.476 µm
Rz	6.91 µm
Rmax	7.71 µm
RPC(0.5, -0.5)	48 /c
R Profile	
Lc	0.800 mm
VER	2.50 µm



質問：穴径の精度はどれくらいですか？

回答：NCヘリックスドリルは基本的に粗加工用としてご使用いただく製品です。加工穴径については、全てマイナスに仕上がります。加工条件によって多少差が出ますが、公差の範囲は0/-0.3程度です。

その他、ご質問お問合せ等がありましたら弊社までお気軽にお問合せ下さいませ。



TOOL de INTERNATIONAL ツールドインターナショナル株式会社

TEL: 03-3427-7937 FAX:03-3427-7938 メール: info@toolde.co.jp