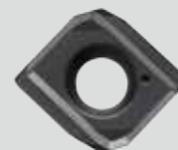


145°
+
90°

Wスポットセンター 新構造のスポットドリル

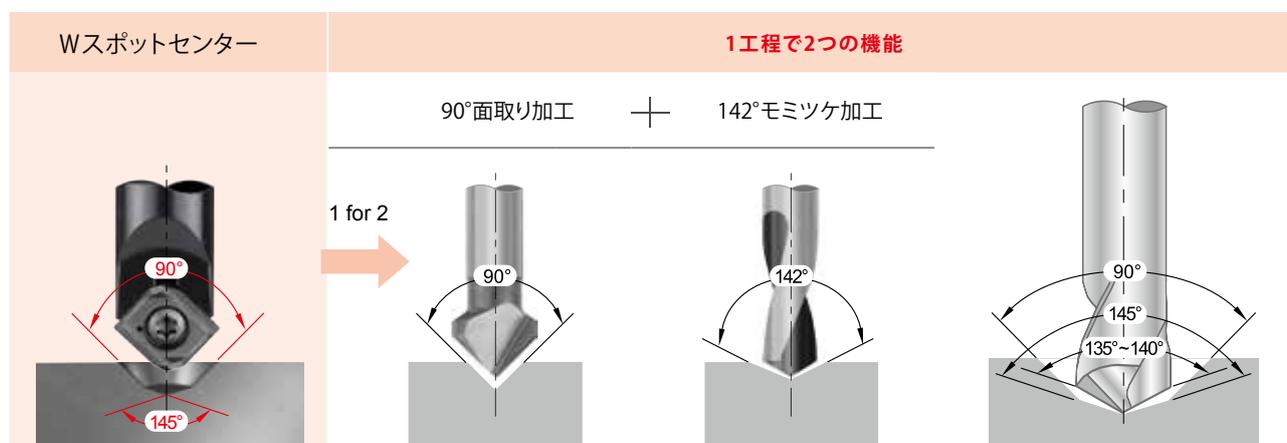


NC2033

▶ "新形状のスポットドリル"

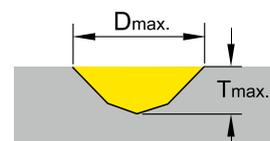
145° モミツケと90° 面取り加工を1つの工具で加工できます！ >>

- 先端が鈍角となっている為、よりチッピングがしにくい構造です。
- 2 → 1 工程により、サイクルタイムを短縮できます。
- モミツケ加工を行うことで、ドリルの性能を発揮し、穴位置精度を向上させます。



▶ インサート >>

- NC2033: ・焼入れをしていない一般鋼材及び鋳鉄用の汎用グレードです。
 ・各インサートは2コーナー使用可能です。



型番	コーティング	超硬材質		タップ加工 下穴寸法	*D1±0.05	D2	L2	Dmax.	Tmax.	入数
N9MT0802M04C-NC2033				M4x0.7	3.30	4.20	0.93		2.83	5
N9MT0802M05C-NC2033	TiAlN	K20F		M5x0.8	4.20	5.25	1.14	8	2.52	5
N9MT0802M06C-NC2033				M6x1.0	5.00	6.30	1.39		2.24	5
N9MT11T3M08C-NC2033	TiAlN	K20F		M8x1.25	6.80	8.40	1.81	13	4.11	5
N9MT11T3M10C-NC2033				M10x1.5	8.50	10.50	2.28		3.53	5
N9MT1704M12C-NC2033				M12x1.75	10.25	12.60	2.91		6.61	5
N9MT1704M14C-NC2033	TiAlN	K20F		M14x2.0	12.00	14.70	3.22	20	5.87	5
N9MT1704M16C-NC2033				M16x2.0	14.00	16.80	3.51		5.11	5

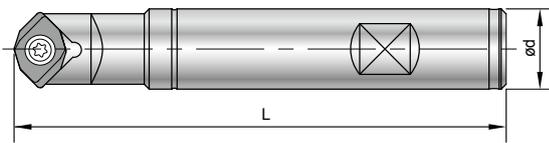
注: *D1はタップドリルのサイズをご参照ください。
 *技術情報、32ページをご参照ください。

Wスポットセンター 新構造のスポットドリル



▶ホルダー >>

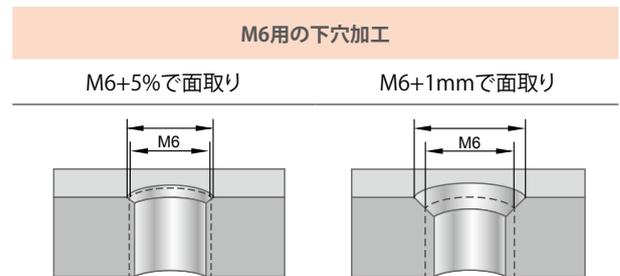
- NCスポットドリル90°用の標準ホルダーと共用のホルダーです。
- ホルダーとインサートは交換可能です。
- モミツケ加工、溝掘り加工、面取り加工に適用できます。



型番	Ød	L	インサートタイプ	下穴寸法	ネジ	レンチ
99616-10	10	89.08±0.29	N9MT0802	M4~M6	NS-30055 2.0Nm	NK-T8
99616-14	16	97.55±0.55	N9MT11T3	M8~M10	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
99616-22	20	96.24±0.64	N9MT1704	M12~M16	NS-50125 5.5Nm	NK-T20

▶加工例 >>

- 特に面取り指示が無い場合は、ネジ呼び径の5%増しを推奨します。(M6サイズの場合は6.3mm)
- もし、より大きな面取りが必要な場合は、必要な加工深さを計算してください。(P32をご参照ください。)



▶他の工具との比較 >>

超硬ステップドリル	モミツケ加工+穴あけ	Wスポットセンター+穴あけ
<ul style="list-style-type: none"> •価格が高い •刃具寿命が短い •モミツケ無しでは加工はできない •穴位置精度の悪化 	<ul style="list-style-type: none"> •加工深さが大きくなる為、サイクルタイムが長い •ドリル加工の際、弱い肩部からワークにあたるため、刃かけを起こしやすい •刃具寿命が短い 	<ul style="list-style-type: none"> •サイクルタイムが短い •ドリル切れ刃の最も強い部分でガイドされる •刃具寿命が長い •面取り加工や溝入れ加工にも使用可能