

高能率モジュラードリル

MagicDrill DRA



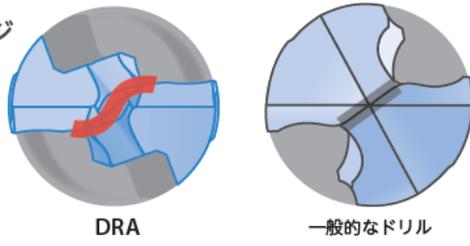
低抵抗設計で優れた穴精度

5つの特長で穴加工の問題を解決し高能率加工を実現

1. 低抵抗設計で穴精度を向上

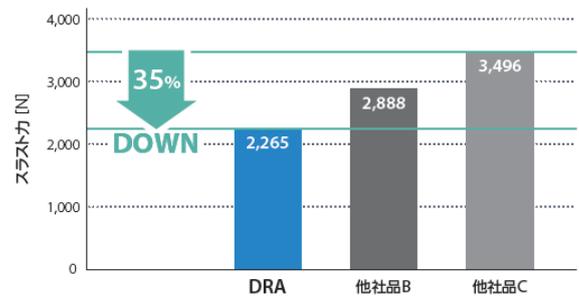
特殊チゼル形状を採用したS字曲線切れ刃によりスラスト力を低減しワーク食いつき時の振動を抑制

切れ刃のイメージ



切削抵抗比較
(当社比較)

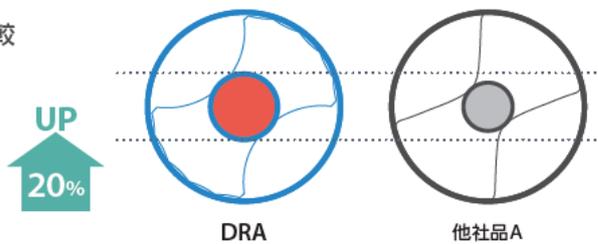
切削条件: Vc=120m/min, f=0.25mm/rev
加工径φ14, 加工深さ45mm, Wet 被削材: S50C



2. ホルダ芯厚が厚くたわみを抑制

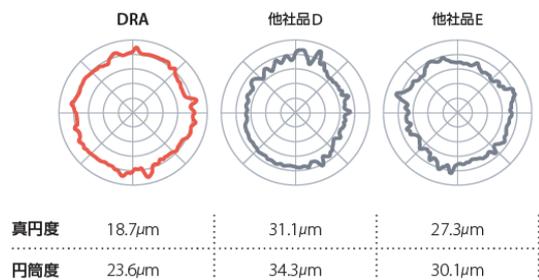
他社品Aと比較し約20%芯厚を大きくする事でたわみを抑制し穴径精度を向上

芯厚比較



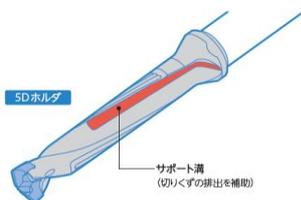
真円度・円筒度比較
(当社比較)

切削条件: Vc=120m/min, f=0.3mm/rev
加工径φ14, 測定位置55mm, Wet 被削材: S50C



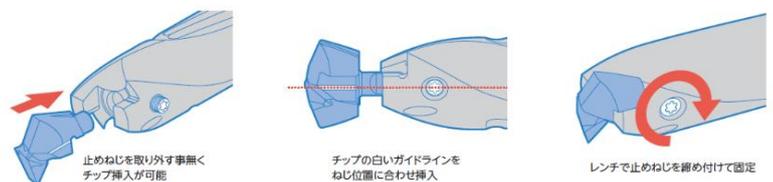
3. 切りくずを細かく分断。深穴加工でも優れた切りくず排出

シンニングの最適化により安定した切りくず排出
フルートの一部を広げたサポート溝 (5D、8D) の働きにより、切りくずをスムーズに排



4. 簡単チップ交換

止めねじを取り外す事無くチップ交換が可能



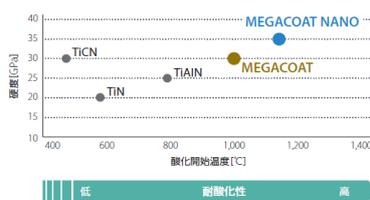
5. 多様な被削材で長寿命・安定加工

MEGACOAT NANO PR1535は、高靱性母材と特殊ナノ積層コーティングの組合せで鋼からステンレス鋼まで優れた性能を発揮

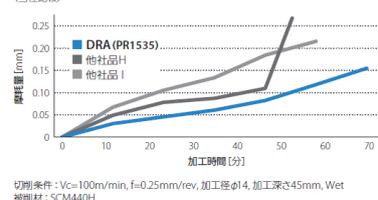
第1推奨材種

鋼・SUS PR1535 鋳鉄 PR1525

コーティング特性



耐摩耗性比較
(当社比較)



<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.htm>

0120-39-6369

お問い合わせはこちら

