

KUB Trigon Centron

TEAM CUTTING TOOLS



KOMET



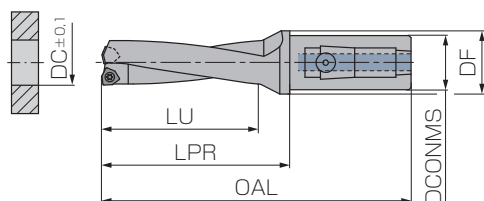
klenk

CERATIZIT is a high-technology engineering group specialised in cutting tools and hard material solutions.

Tooling a Sustainable Future

www.ceratizit-j.co.jp

- 切り屑の排出性に優れたフルート形状 ●最大4Dまでの深穴加工が可能



ドリル径 φ DC	2D				3D			
	型式	LU(有効加工深さ)	LPR	OAL	型式	LU(有効加工深さ)	LPR	OAL
14	V43 31404	28	52	102	V43 71404	42	66	116
15	V43 31504	30	54	104	V43 71504	45	69	119
16	V43 31602	32	56	106	V43 71602	48	72	122
17	V43 31702	34	58	108	V43 71702	51	75	125
18	V43 31802	36	60	110	V43 71802	54	78	128
19	V43 31902	38	62	112	V43 71902	57	81	131
20	V44 32002	40	64	120	V44 72002	60	84	140
21	V44 32102	42	66	122	V44 72102	63	87	143
22	V44 32202	44	68	124	V44 72202	66	90	146
23	V44 32302	46	70	126	V44 72302	69	93	149
24	V44 32402	48	72	128	V44 72402	72	96	152
25	V45 32502	50	74	134	V45 72502	75	99	159
26	V45 32602	52	76	136	V45 72602	78	102	162
27	V45 32702	54	78	138	V45 72702	81	105	165
28	V45 32802	56	80	140	V45 72802	84	108	168
29	V45 32902	58	82	142	V45 72902	87	111	171
30	V45 33002	60	89	149	V45 73002	90	119	179
31	V45 33102	62	91	151	V45 73102	93	122	182
32	V45 33202	64	93	153	V45 73202	96	125	185
33	V45 33302	66	95	155	V45 73302	99	128	188
34	V45 33402	68	97	157	V45 73402	102	131	191
35	V45 33502	70	99	159	V45 73502	105	134	194
36	V45 33602	72	101	161	V45 73602	108	137	197
37	V45 33702	74	113	173	V45 73702	111	150	210
38	V45 33802	76	115	175	V45 73802	114	153	213
39	V45 33902	78	117	177	V45 73902	117	156	216
40	V45 34002	80	119	179	V45 74002	120	159	219
41	V45 34102	82	121	181	V45 74102	123	162	222
42	V45 34202	84	123	183	V45 74202	126	165	225
43	V45 34302	86	125	185	V45 74302	129	168	228
44	V45 34402	88	127	187	V45 74402	132	171	231

スペアパーツ

ドリル径	TORX PLUS® レンチ	インサートクランプスクリュー
		
φ 14-19	80 950 123(T06-IP)	10 950 10000(M2.0x4.3-06IP)
φ 20-24	80 950 123(T06-IP)	10 950 10700(M2.2x5.5-06IP)
φ 25-36	80 950 125(T08-IP)	10 950 10500(M2.5x7.2-08IP)
φ 37-44	80 950 127(T10-IP)	10 950 10600(M3.5x7.3-10IP)

2D

3D

4D



ドリル径 φ DC	4D				2D,3D,4D 共通			
	型式	LU(有効加工深さ)	LPR	OAL	DCONMS	DF	シャンク長	適合インサート
14	V43 91404	56	80	130	20	30	50	WOEX030204 W29 10***.****
15	V43 91504	60	84	134				
16	V43 91602	64	88	138				
17	V43 91702	68	92	142				
18	V43 91802	72	96	146				
19	V43 91902	76	100	150	25	30	56	WOEX040304 W29 18***.****
20	V44 92002	80	104	160				
21	V44 92102	84	108	164				
22	V44 92202	88	112	168				
23	V44 92302	92	116	172				
24	V44 92402	96	120	176	32	39	60	WOEX05T304 W29 24***.****
25	V45 92502	100	124	184				
26	V45 92602	104	128	188				
27	V45 92702	108	132	192				
28	V45 92802	112	136	196				
29	V45 92902	116	140	200				
30	V45 93002	120	149	209				
31	V45 93102	124	153	213				
32	V45 93202	128	157	217				
33	V45 93302	132	161	221				
34	V45 93402	136	165	225				
35	V45 93502	140	169	229				
					32	39	60	WOEX06T304 W29 34***.****

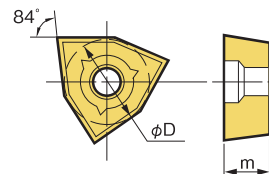
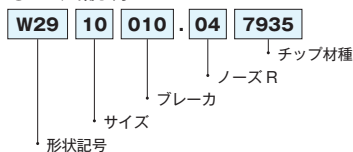
■シャンク形状について

コメット製トライゴンドリルは『Combi シャンク』形状で、DIN6535HE および DIN6595 規格用の2つの平面を持っており、ウェルドンシャンクとホイッスルノッチシャンクの両ホルダーに対応しております。また、『Combi シャンク』以外に ABS コネクション仕様もございます。





● 型式説明



《スローアウェイチップ》

NO. 切削条件 参照	チップ型番	材種	被削材	ドリル径
10	W29 10010.0472	BK72	鋼全般	φ 14-19.5
12	W29 10010.047935	BK7935		
13	W29 10130.048425	BK8425	SS/SUS	
14	W29 10010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル	
15	W29 10110.0477	BK77	アルミ	φ 20-24.5
30	W29 18010.0472	BK72	鋼全般	
32	W29 18010.047935	BK7935		
33	W29 18130.048425	BK8425	SS/SUS	
34	W29 18010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル	
35	W29 18110.0477	BK77	アルミ	φ 25-36
50	W29 24010.0472	BK72	鋼全般	
52	W29 24010.047935	BK7935		
53	W29 24130.048425	BK8425	SS/SUS	
54	W29 24010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル	
55	W29 24110.0477	BK77	アルミ	

チップサイズ	内接円 φ D	厚み m
W29 10	5.0	2.3
W29 18	6.35	3.18
W29 24	8.0	3.8

材種	特徴・用途
BK72	耐摩耗性に優れ、外刃チップや鋼の高速切削向き。
BK7935	耐欠損性に優れ、内刃チップや断続切削向き。
BK8425	靱性と耐摩耗性を有する守備範囲の広い材種。
BK62	鋳鉄系の高速切削に最適。
BK77	シャープな刃先と PVD により構成刃先が付きにくい。

チップは10個単位1ケースとなっています。
お求めの際にはチップ型番でご指示ください。

ご注文例 W29 044010.028425・・・10個

■チップ材種

P種 (鋼用)	P10				耐摩耗性大 靱性大
	P20	BK72	BK8425	BK7935	
	P30				
	P40				

K種 (鋳鉄用)	K01	BK62	BK77	耐摩耗性大 靱性大
	K10			
	K20			

■切削条件表

※表中の推奨チップ NO. は上記の「スローアウェイチップ」の「NO. 切削条件参照」の番号に対応しています。

ドリル径	推奨チップ 切削条件	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM SUJ	構造用鋼 SS410	ダイス鋼 SKD	ステンレス SUS	鋳鉄 FC	ダクタイル FCD	アルミ 非鉄
φ 14 ~ 19.5	外刃チップ No.	10	10	13	10	13	14	10	15
	内刃チップ No.	12	12	12	12	12	14	12	15
	f(mm/rev)	0.05 ~ 0.10	0.05 ~ 0.08	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.07	0.05 ~ 0.10	0.10 ~ 0.14	0.06 ~ 0.10	0.03 ~ 0.08
φ 20 ~ 24.5	外刃チップ No.	30	30	33	30	33	34	30	35
	内刃チップ No.	32	32	32	32	32	34	32	35
	f(mm/rev)	0.07 ~ 0.13	0.06 ~ 0.12	0.08 ~ 0.15	0.04 ~ 0.08	0.06 ~ 0.12	0.10 ~ 0.16	0.08 ~ 0.13	0.05 ~ 0.13
φ 25 ~ 36	外刃チップ No.	50	50	53	50	53	54	50	55
	内刃チップ No.	52	52	52	52	52	54	52	55
	f(mm/rev)	0.07 ~ 0.14	0.08 ~ 0.13	0.08 ~ 0.16	0.05 ~ 0.10	0.06 ~ 0.14	0.10 ~ 0.18	0.08 ~ 0.13	0.08 ~ 0.15
切削速度	Vc(m/min)	180 ~ 300	140 ~ 200	200 ~ 280	140 ~ 200	120 ~ 180	100 ~ 200	100 ~ 150	200 ~ 350

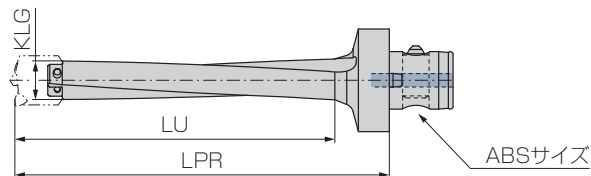


ご注意

- ・水溶性エマルジョンタイプを内部給油でご使用ください。
- ・上記は靱性、馬力のある場合の推奨条件です。
- ・重ね板の加工は破損の恐れがありますので絶対におやめください。
- ・切削油圧力は 0.5MPa (5kg/cm²) 以上必要です。
- ・ビビリが生じる場合は、切削速度を落としてください。
- ・旋盤での使用では芯合わせにご注意ください。

ドリルシャンク

- スローアウェイドリルで最大8Dの深穴加工が可能
- パイロットドリル・ガイドパットによる直進安定性を実現



4D

6D

8D



4D シリーズ

ドリル径 φ DC	型式	ABS サイズ	KLG	LU	LPR
20-25	V47 20201	50	19	113	145
26-32	V47 20261	50	25	130	160
33-39	V47 20331	50	32	160	195
40-45	V47 20401	63	38.5	185	235
46-54	V47 20461	80	44.5	215	280
55-64	V47 20551	80	53.5	260	325

【大径用】

65-71	V47 20651	80	63.5	295	375
72-81	V47 20721	100	70.5	325	405

6D シリーズ

ドリル径 φ DC	型式	ABS サイズ	KLG	LU	LPR
20-25	V47 40201	50	19	150	185
26-32	V47 40261	50	25	175	210
33-39	V47 40331	50	32	215	255
40-45	V47 40401	63	38.5	260	310
46-54	V47 40461	80	44.5	310	375
55-64	V47 40551	80	53.5	370	435

【大径用】

65-71	V47 40651	80	63.5	420	500
72-81	V47 40721	100	70.5	460	540

8D シリーズ

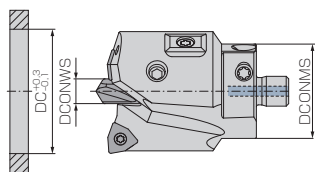
ドリル径 φ DC	型式	ABS サイズ	KLG	LU	LPR
20-25	V47 60201	50	19	200	235
26-32	V47 60261	50	25	230	260
33-39	V47 60331	50	32	290	330
40-45	V47 60401	63	38.5	340	390
46-54	V47 60461	80	44.5	415	480
55-64	V47 60551	80	53.5	495	560

【大径用】

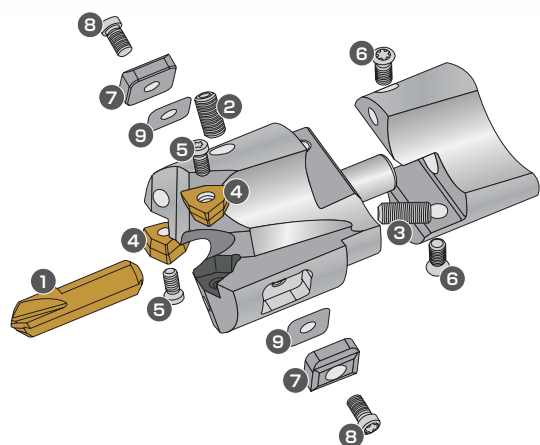
65-71	V47 60651	80	63.5	560	640
72-81	V47 60721	100	70.5	610	690



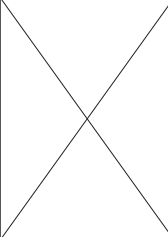
ドリルヘッド



加工径 φ DC	ドリルヘッド			パイロットドリル	スローアウェイチップ
	型式	DCONMS	DCONWS		
20	V46 50201	19	5	V95 10012.***	WOEX030204 W29 10***.***
21	V46 50211	19	5		
22	V46 50221	19	5		
23	V46 50231	19	5		
24	V46 50241	19	5		
25	V46 50251	19	5		
26	V46 50260	25	6	V95 10022.***	WOEX040304 W29 18***.***
27	V46 50270	25	6		
28	V46 50280	25	6		
29	V46 50290	25	6		
30	V46 50300	25	6		
31	V46 50310	25	6		
32	V46 50320	25	6	V95 10022.***	WOEX05T304 W29 24***.***
33	V46 50330	32	6		
34	V46 50340	32	6		
35	V46 50350	32	6		
36	V46 50360	32	6		
37	V46 50370	32	6		
38	V46 50380	32	6	V95 10032.***	WOEX05T304 W29 24***.***
39	V46 50390	32	6		
40	V46 50400	38.5	8		
41	V46 50410	38.5	8		
42	V46 50420	38.5	8		
43	V46 50430	38.5	8		
44	V46 50440	38.5	8	V95 10042.***	WOEX06T304 W29 34***.***
45	V46 50450	38.5	8		
46	V46 50460	44.5	10		
47	V46 50470	44.5	10		
48	V46 50480	44.5	10		
49	V46 50490	44.5	10		
50	V46 50500	44.5	10	V95 10042.***	WOEX080404 W29 42***.***
51	V46 50510	44.5	10		
52	V46 50520	44.5	10		
53	V46 50530	44.5	10		
54	V46 50540	44.5	10		
55	V46 50550	53.5	10		
56	V46 50560	53.5	10	V95 10042.***	WOEX080404 W29 42***.***
57	V46 50570	53.5	10		
58	V46 50580	53.5	10		
59	V46 50590	53.5	10		
60	V46 50600	53.5	10		
61	V46 50610	53.5	10		
62	V46 50620	53.5	10		
63	V46 50630	53.5	10		
64	V46 50640	53.5	10		



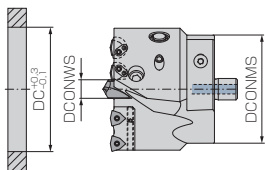
- ① パイロットドリル
- ② パイロットドリルクランプスクリュー
- ③ パイロットドリル調整スクリュー
- ④ インサート
- ⑤ インサートクランプスクリュー
- ⑥ ドリルシャンククランプスクリュー
- ⑦ ガイドパッド
- ⑧ ガイドパッドクランプスクリュー
- ⑨ ガイドパッド用シムセット

	①	②		③	④	⑤	
							
ドリル径		オーダーナンバー	仕様			オーダーナンバー	仕様
φ 20	PAGE09 参照	10 950 12800	M4x6-SW2-1.5Nm	販売なし	PAGE09 参照 (インサート) 参照	10 950 10000	M2.0x4.3-06IP
φ 21-22		10 950 12900	M4x8-SW2-1.5Nm			10 950 10700	M2.2x5.5-06IP
φ 23-25		10 950 13000	M5x10-SW2.5-2.5Nm			10 950 10500	M2.5x7.2-08IP
φ 26-29		10 950 13100	M5x12-SW2.5-2.5Nm			10 950 10600	M3.5x7.3-10IP
φ 30-32		10 950 13200	M6x12-SW3-5Nm			10 950 12700	M4.5x9-15IP
φ 33-36		10 950 13300	M8x16-SW4-8Nm				
φ 37-39							
φ 40-45							
φ 46-54							
φ 55-64							

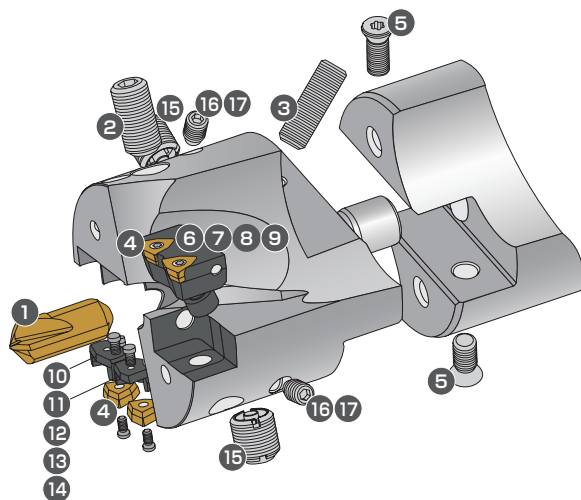
	⑥		⑦	⑧		⑨
						
ドリル径	オーダーナンバー	仕様	オーダーナンバー	オーダーナンバー	仕様	
φ 20	10 950 12400	M2.5x6.4 08IP-1.28Nm	10 950 14600	10 950 11900	M2.5x4.2 8IP-1.28Nm	10 950 15200
φ 21-22			10 950 14700	10 950 11700	M2.5x4.5 8IP-1.28Nm	
φ 23-25						
φ 26-29	10 950 12500	M3x7.4 08IP-2.25Nm				
φ 30-32						
φ 33-36			10 950 12000	M4x8.9 15IP-4.3Nm	10 950 14900	
φ 37-39						
φ 40-45	10 950 12600	M4.5x10.5 20IP-6.25Nm				
φ 46-54	10 950 12100	M5x11.5 20IP-6.25Nm	10 950 15000	10 950 11800	M3.5x5.0 8IP-2.25Nm	10 950 15300
φ 55-64	10 950 12200	M5.5x14 20IP-6.25Nm	10 950 15100			

KUB セントロン (大径用)

大径ドリルヘッド



加工径 φ DC	ドリルヘッド			パイロットドリル	スローアウェイチップ
	型式	DCONMS	DCONWS		
65	V46 50650	63.5	12	V95 10050.****	WOEX05T304 W29 24***.***
66	V46 50660				
67	V46 50670				
68	V46 50680				
69	V46 50690				
70	V46 50700	70.5	12	V95 10050.****	WOEX05T304 W29 24***.***
71	V46 50710				
72	V46 50720				
73	V46 50730				
74	V46 50740				
75	V46 50750				
76	V46 50760				
77	V46 50770				
78	V46 50780				
79	V46 50790				
80	V46 50800				
81	V46 50810				



- ① パイロットドリル
- ② パイロットドリルクランプスクリュー
- ③ パイロットドリル調整スクリュー
- ④ インサート
- ⑤ ドリルシャンククランプスクリュー
- ⑥ インサート用カートリッジ
- ⑦ 固定ネジ
- ⑧ インサート位置調整スクリュー
- ⑨ インサートクランプスクリュー
- ⑩ インサート用カートリッジ
- ⑪ インサート用カートリッジ
- ⑫ 固定ネジ
- ⑬ 円柱ピン
- ⑭ インサートクランプスクリュー
- ⑮ 超硬ガイド
- ⑯ 押えネジ
- ⑰ カッパーディスク

KUB セントロン (大径用)

	①	②		③	④	⑤		⑥	⑦	
										
ドリル径		オーダーナンバー	仕様			オーダーナンバー	仕様	オーダーナンバー	オーダーナンバー	仕様
φ 65-71	PAGE09 参照	10 950 13400	M10x20 SW5-16Nm	販売 なし	PAGE09 参照	10 950 12300	M6x16 20IP-6.25Nm	10 950 13800	10 950 13500	M4.5x11.5 -T15
φ 72-75								10 950 13900	10 950 11000	M5x12 -SW2.5
φ 76-78								10 950 14000		
φ 79-81								10 950 14100		

	⑧		⑨		⑩	⑪	⑫	
								
ドリル径	オーダーナンバー	仕様	オーダーナンバー	仕様	オーダーナンバー	オーダーナンバー	オーダーナンバー	仕様
φ 65-71	10 950 11100	M4x8-SW2	10 950 10500	M2.5x7.2 08IP	-	-	-	
φ 72-75	10 950 11200	M4x10-SW2			10 950 13700	10 950 13600	10 950 11600	M2.5x6 08IP-1.28Nm
φ 76-78								
φ 79-81								

	⑬	⑭		⑮		⑯		⑰	
									
ドリル径	オーダーナンバー	オーダーナンバー	仕様	オーダーナンバー	仕様	オーダーナンバー	仕様	オーダーナンバー	仕様
φ 65-71	-	10 950 10500	M2.5x7.2 08IP	10 950 15400	M12x1	10 950 11300	M6x8 SW3	10 950 11400	φ 4.5x1
φ 72-75	10 950 11500								
φ 76-78									
φ 79-81									

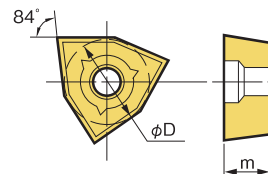
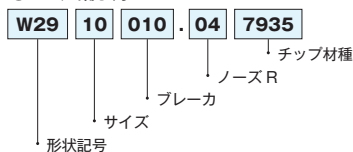
超硬ガイド用レンチ

10 950 15500





● 型式説明



《スローアウェイチップ》

ドリル径	NO. 切削条件 参照	チップ型番	材種	被削材
φ 20-25	10	W29 10010.0472	BK72	鋼全般
	12	W29 10010.047935	BK7935	
	13	W29 10130.048425	BK8425	SS/SUS
	14	W29 10010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル
	15	W29 10110.0477	BK77	アルミ
φ 26-32	30	W29 18010.0472	BK72	鋼全般
	32	W29 18010.047935	BK7935	
	33	W29 18130.048425	BK8425	SS/SUS
	34	W29 18010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル
	35	W29 18110.0477	BK77	アルミ
φ 33-45	50	W29 24010.0472	BK72	鋼全般
	52	W29 24010.047935	BK7935	
	53	W29 24130.048425	BK8425	SS/SUS
	54	W29 24010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル
	55	W29 24110.0477	BK77	アルミ
φ 46-54	62	W29 34010.047935	BK7935	鋼全般
	63	W29 34030.048425	BK8425	SS 材
	64	W29 34010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル
	65	W29 34110.0477	BK77	アルミ
φ 55-64	72	W29 42010.047935	BK7935	鋼全般
	73	W29 42030.048425	BK8425	SS 材
	74	W29 42010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル
	75	W29 42110.0477	BK77	アルミ
φ 65-81	50	W29 24010.0472	BK72	鋼全般
	52	W29 24010.047935	BK7935	
	53	W29 24130.048425	BK8425	SS/SUS
	54	W29 24010.0462	BK62	鋳鉄・ダクタイル
	55	W29 24110.0477	BK77	アルミ

チップサイズ	内接円 φ D	厚み m
W29 10	5.0	2.3
W29 18	6.35	3.18
W29 24	8.0	3.8
W29 34	10.0	3.8
W29 42	12.0	4.8

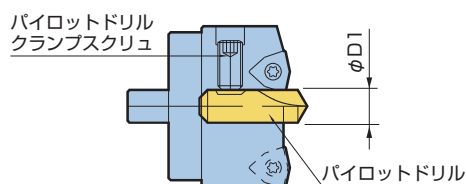
材種	特徴・用途
BK72	耐摩耗性に優れています。 BK7935 で摩耗が問題となる場合にご使用ください。
BK7935	靱性の高い鋼加工の基本材種です。 初めてご使用の場合にはまず BK7935 をご選定ください
BK8425	靱性と耐摩耗性を有する守備範囲の広い材種です。
BK62	鋳鉄系の高速切削に最適です。
BK77	シャープな刃先と PVD により構成刃先が付きにくい。

チップは10個単位1ケースとなっています。

ご注文例 W29 044010.028425・・・10個

《パイロットドリル》

パイロットドリルはドリルの求芯性を高める重要な役割を果たします。
定期的な交換を行ってください。



ドリル径	型式	φ D1
φ 20-25	V95 10012.0089	5
	V95 10012.0090	
φ 26-39	V95 10022.0089	6
	V95 10022.0090	
φ 40-45	V95 10032.0089	8
	V95 10032.0090	
φ 46-64	V95 10042.0089	10
	V95 10042.0090	
φ 65-81	V95 10050.0089	12
	V95 10050.0090	

0089 : ハイスの TiN コーティング

(鋼・アルミ・非鉄用)

0090 : ハイスの TiAlN コーティング

(ステンレス・難削材・ダクタイル用)

※超硬製は、別途お問い合わせください。

■切削条件表

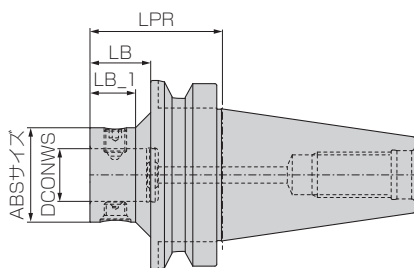
※表中の推奨チップ NO. は 09 頁の「スローアウェイチップ」の「NO. 切削条件参照」の番号に対応しています。

ドリル径	推奨チップ 切削条件	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM SUJ	構造用鋼 SS410	ダイス鋼 SKD	ステンレス SUS	鋳鉄 FC	ダクタイル FCD	アルミ 非鉄
φ 20 ~ 25	チップ No.	12	12	12	12	13	14	14	15
	f(mm/rev)	0.05 ~ 0.07	0.07 ~ 0.10	0.10	0.05	0.05 ~ 0.07	0.10 ~ 0.12	0.07 ~ 0.10	0.05 ~ 0.12
φ 26 ~ 32	チップ No.	32	32	32	32	33	34	34	35
	f(mm/rev)	0.05 ~ 0.10	0.10 ~ 0.12	0.12	0.05 ~ 0.07	0.07 ~ 0.10	0.12 ~ 0.15	0.10 ~ 0.12	0.05 ~ 0.15
φ 33 ~ 45	チップ No.	52	52	52	52	53	54	54	55
	f(mm/rev)	0.07 ~ 0.10	0.10 ~ 0.12	0.12	0.05 ~ 0.07	0.07 ~ 0.10	0.12 ~ 0.10	0.10 ~ 0.12	0.05 ~ 0.15
φ 46 ~ 54	チップ No.	62	62	63	62	62	64	64	65
	f(mm/rev)	0.08 ~ 0.12	0.08 ~ 0.14	0.12	0.05 ~ 0.07	0.08 ~ 0.12	0.15 ~ 0.18	0.12 ~ 0.15	0.10 ~ 0.20
φ 55 ~ 64	チップ No.	72	72	73	72	72	74	74	75
	f(mm/rev)	0.08 ~ 0.14	0.08 ~ 0.16	0.14	0.06 ~ 0.08	0.10 ~ 0.14	0.15 ~ 0.20	0.15 ~ 0.25	0.10 ~ 0.25
切削速度	Vc(m/min)	200 ~ 250	180 ~ 200	180	80 ~ 120	120 ~ 180	160 ~ 200	100 ~ 200	200 ~ 440

ドリル径	推奨チップ 切削条件	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM SUJ	構造用鋼 SS410	ダイス鋼 SKD	ステンレス SUS	鋳鉄 FC	ダクタイル FCD	アルミ 非鉄
φ 65 ~ 71	チップ No.	52	52	52	52	53	54	54	55
	f(mm/rev)	0.08 ~ 0.14	0.08 ~ 0.14	0.12	0.06 ~ 0.08	0.08 ~ 0.12	0.10 ~ 0.16	0.12 ~ 0.16	0.08 ~ 0.15
φ 72 ~ 81	チップ No.	52	52	52	52	53	54	54	55
	f(mm/rev)	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.14	0.14	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.14	0.10 ~ 0.20	0.12 ~ 0.20	0.08 ~ 0.15
切削速度	Vc(m/min)	200 ~ 250	180 ~ 200	180	60 ~ 120	120 ~ 160	160 ~ 200	100 ~ 160	200 ~ 400

⚠ ご注意

- ・水溶性エマルジョンタイプを内部給油でご使用ください。
- ・切削油圧力は1MPa (10kg/cm²) 以上が必要です。
- ・上記は剛性、馬力のある場合の推奨条件です。
- ・ビビリが生じる場合は、切削速度を落としてください。
- ・重ね板の加工は破損の恐れがありますので絶対におやめください。
- ・横形でご使用の場合、ドリルの自重による曲がりがありますので、センタもみをお奨めします。
- ・センタもみを行う場合には、パイロットドリル径よりも小さい径で行ってください。
- ・ワークの喰い付き部や抜け際が平坦でない場合、ご使用いただけません。
- ・喰い付き部が平坦でない場合は、ドリル加工前に座ぐり加工を行い平坦にしてください。
- ・貫通穴加工時にワークの抜け側面に3°以上の傾斜がある場合にはご使用いただけません。
- ・横穴がある交差穴の加工はできません。
- ・めがね形状に2つの穴がラップする場合、その中心間ピッチはドリル径の80%以上なければなりません。また、その場合も送り速度を推奨条件の50%に落としてください。
- ・旋盤での使用では芯合わせにご注意ください。(±0.05 以内)



型式	BT No.	ABS サイズ	LPR	LB	LB-1	 AD	 AD/B
A55 00120	BT40	25	60	33	25	○	
A55 00130	BT40	32	60	33		○	
A55 00140	BT40	40	60	33		○	
A55 55150	BT40	50	60	33			○
A55 55160	BT40	63	70				○
A55 00330	BT50	32	70	32	24	○	
A55 00340	BT50	40	70	32	24	○	
A55 55350	BT50	50	70	32	24		○
A55 55360	BT50	63	80	42	37		○
A55 55370	BT50	80	100	62			○
A55 55380	BT50	100	110				○
A55 00380	BT50	100	110			○	

株式会社 **CERATIZIT Japan**

〒421-0115 静岡県駿河区みずほ3丁目13-9

T. 054 268 1060 \ F. 054 257 8181

E. inquiry.japan@ceratizit.com

www.ceratizit-j.co.jp