

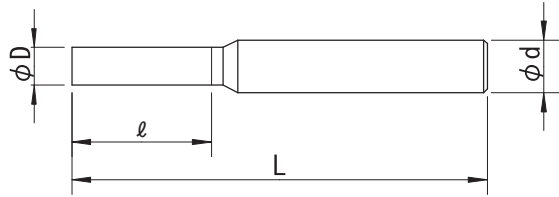
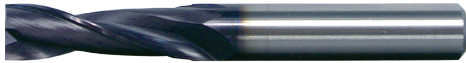
超硬

# FZD-A

切削条件表

P253

フラットザグリドリル Flat Drill For Counterboring



公差 (Tolerance)	D		d h7
	0.1トビ Increment 0.1	0 -0.03	
	0.05トビ Increment 0.05	0 -0.009	

右刃右ネジレ25° TiAlNコーティング 刃数:2 粉末ハイス  
Helix Angle-Right25° TiAlN Coating Number of Flute:2 Powder Metallurgy

刃径 (ΦD) <i>Dia.</i>	溝長 (ℓ) <i>Length of Flutes</i>	全長 (L) <i>Overall Length</i>	シャンク径 (Φd) <i>Shank Dia.</i>
2	8	50	4
2.1	8	50	4
2.2	8	50	4
2.3	8	50	4
2.4	8	50	4
2.5	10	50	4
2.6	10	50	4
2.7	10	50	4
2.8	10	50	4
2.9	10	50	4
3	12	50	4
3.1	12	50	4
3.2	12	50	4
3.3	12	50	4
3.4	12	50	4
3.5	14	50	4
3.6	14	50	4
3.7	14	50	4
3.8	14	50	4
3.9	14	50	4
4	16	50	4
4.1	16	50	6
4.2	16	50	6
4.3	16	50	6
4.4	16	50	6
4.5	18	50	6
4.6	18	50	6
4.7	18	50	6
4.8	20	60	6
4.9	20	60	6
5	20	60	6
5.1	20	60	6
5.2	20	60	6
5.3	20	60	6
5.4	20	60	6
5.5	22	60	6
5.6	22	60	6
5.7	22	60	6
5.8	22	60	6
5.9	22	60	6
6	22	60	6
6.1	24	70	6
6.2	24	70	6
6.3	24	70	6
6.4	24	70	6
6.5	28	70	6
6.6	28	70	6

刃径 (ΦD) <i>Dia.</i>	溝長 (ℓ) <i>Length of Flutes</i>	全長 (L) <i>Overall Length</i>	シャンク径 (Φd) <i>Shank Dia.</i>
6.7	28	70	6
6.8	28	70	6
6.9	28	70	6
7	28	70	6
7.1	28	70	6
7.2	28	70	6
7.3	28	70	6
7.4	28	70	6
7.5	28	70	6
7.6	28	70	6
7.7	28	70	6
7.8	28	70	6
7.9	28	70	6
8	28	70	8
8.1	28	80	8
8.2	28	80	8
8.3	28	80	8
8.4	28	80	8
8.5	28	80	8
8.6	28	80	8
8.7	28	80	8
8.8	28	80	8
8.9	28	80	8
9	30	80	8
9.1	30	80	8
9.2	30	80	8
9.3	30	80	8
9.4	30	80	8
9.5	32	80	8
9.6	32	80	8
9.7	32	80	8
9.8	32	80	8
9.9	32	80	8
10	32	80	10
10.1	33	90	10
10.2	33	90	10
10.3	33	90	10
10.4	33	90	10
10.5	33	90	10
10.6	33	90	10
10.7	33	90	10
10.8	33	90	10
10.9	33	90	10
11	35	90	10
11.1	35	90	10
11.2	35	90	10
11.3	35	90	10