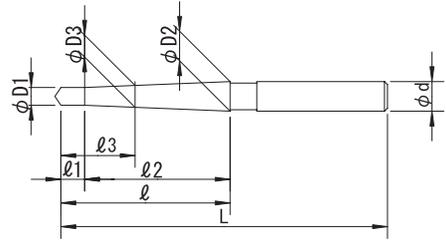


ハイス

## PTDS

切削条件表  
P272

管用ドリル(ストレートシャンク) Drill With Straight Shank For Pipe



公差(Tolerance)	D1 : h8	d : h6
---------------	---------	--------

右刃右ネジレ35° 刃数:2 SKH56  
Helix Angle-Right35° Number of Flute:2 HSS-Co.

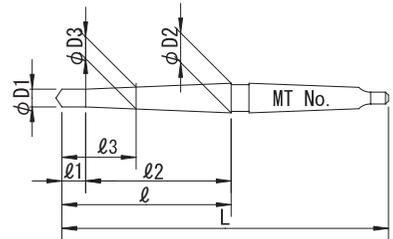
呼び寸法 Size	小径 (φD1) First Dia.	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	ドリル長 (ℓ1) Length of Drill	テーパ長 (ℓ2) Length of Taper	全長 (L) Overall Length	シャンク径 (φd) Shank Dia.	(φD3)		基準長 (ℓ3) Length of Std.
								基準径 Std. Dia.	許容差 Tolerance	
1/16	6	35	7.705	4	31	110	8	6.561	±0.05	14.2
1/8	7.8	40	9.725	5	35	120	10	8.564	±0.05	18.9
1/4	10.7	45	12.735	8	37	125	12	11.442	±0.05	21.5

ハイス

## PTDT

切削条件表  
P272

管用ドリル(テーパシャンク) Drill With Taper Shank For Pipe



公差(Tolerance)	D1 : h8
---------------	---------

右刃右ネジレ35° 刃数:2 SKH56  
Helix Angle-Right35° Number of Flute:2 HSS-Co.

呼び寸法 Size	小径 (φD1) First Dia.	刃長 (ℓ) Length of Flutes	大径 (D2) Dia at Large End	ドリル長 (ℓ1) Length of Drill	テーパ長 (ℓ2) Length of Taper	全長 (L) Overall Length	MT No. Shank MT No.	(φD3)		基準長 (ℓ3) Length of Std.
								基準径 Std. Dia.	許容差 Tolerance	
1/8	7.8	40	9.725	5	35	115	1	8.564	±0.05	18.9
1/4	10.7	45	12.735	8	37	120	1	11.442	±0.05	21.5
3/8	14.1	53	16.465	10	43	145	2	14.947	±0.05	25.4
1/2	17.6	60	20.24	12	48	152	2	18.628	±0.05	30.7
3/4	23.1	70	26.125	15	55	185	3	24.117	±0.05	33.5
1"	29.1	80	32.51	18	62	195	3	30.288	±0.05	39.6
1-1/4	37.7	90	41.55	20	70	230	4	38.948	±0.05	42.7
1-1/2	43.5	100	47.79	22	78	240	4	44.842	±0.05	46.4
2"	55.2	103	59.49	25	78	275	5	56.623	±0.05	51.4