

鋼材細穴加工用 Micro Drill for steels

マイクロドリル “NEO-PRO” シリーズ

Micro Drill "NEO-PRO" Series, for Steels

Feature of ADR-SV, ADRS-SV, ADRSL-SV, ADRL-SV Drill

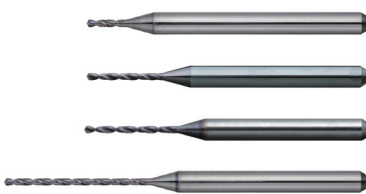
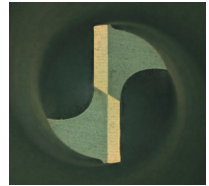
FCSコーティング

特長

Feature

■ S50C、SCM、SK材などの鋼材の多孔穴加工用に開発されたドリルです。チップポケットを広く設計、高速・高送りの条件下でも切粉がスムーズに排出されます。

This micro drill has been developed for multi-hole drilling in steels, such as carbon steels, alloy steels and hardened steels. Wide chip pocket can make smooth chip evacuation under the high speed and feed drilling conditions.

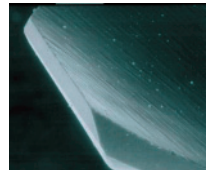


■ ショート刃 (ADRS-SV) / 標準刃長 (ADR-SV) / セミロング刃 (ADRSL-SV) / ロング刃 (ADRL-SV) の4型番を標準化。加工穴深さに応じた刃長のドリルが選べます。

"NEO-PRO" series provide four different flute lengths. You can choose a proper one depend on the depth of hole.

■ 小径ドリルの切れ刃エッジを生かすため、小径専用のファインコーティングシステム(FCS)を採用。切れ味と耐摩耗性を追及したコーティングドリルです。

Thanks to the Fine Coating System especially developed for micro drills, keeping sharp edge, Sharp cutting performance and wear resistance are ideally balanced.



■ 中間サイズφ1.6mm以上は切れ刃エッジにホーニング加工を付与しました。それにより、高周速 (V)・高送りにおける切れ刃のチッピングを抑制し、より長い工具寿命を実現します。

Due to the slight-horning on over $\phi 1.6$ mm drills, "NEO-PRO" series realizes long tool life with preventing chipping in high speed and high feed drilling condition.

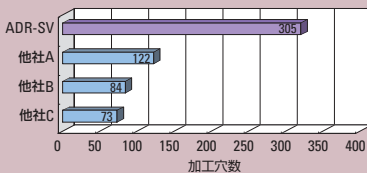
工具寿命比較

Tool life comparison with competitors

他社品との寿命比較 (平均値 / 加工回数5回)

加工条件 回転数：20,000rpm 送り (F)：80mm/min.(0.004mm/re.) ステップ (Q)：0.05mm
ドリル径： $\phi 0.3$ mm 穴深さ (t)：3mm

被削材 S50C



被削材 SCM440

