

BENEFIT  
TOOL

ワルター社

WALTER



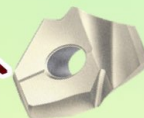
チップ交換式ドリル用

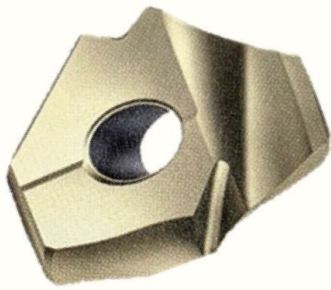
L/D=10D  
一発加工

新製品

チップ

紹介





WALTER社  
刃先交換式ドリルに  
軟鋼専用刃形状チップ新登場！

★構造用鋼

(SS材、低炭素鋼、低合金鋼) 専用

★ガイド穴無しで $L/D=10D$

今までの概念を覆す

ガイド穴なしにて最大 $L/D=10D$

の穴あけが可能 (※  $\phi 12 \sim \phi 25$ )

## 工具

- D4240-02 (面取り刃付きドリル 2,5×D<sub>c</sub>)
- D4140-01 (1,3×D<sub>c</sub>)
- D4140-03 (3×D<sub>c</sub>)
- D4140-05 (5×D<sub>c</sub>)
- D4140-07 (7×D<sub>c</sub>)
- D4140-10 (10×D) : Ø 12 - 25 mm

## 径範囲

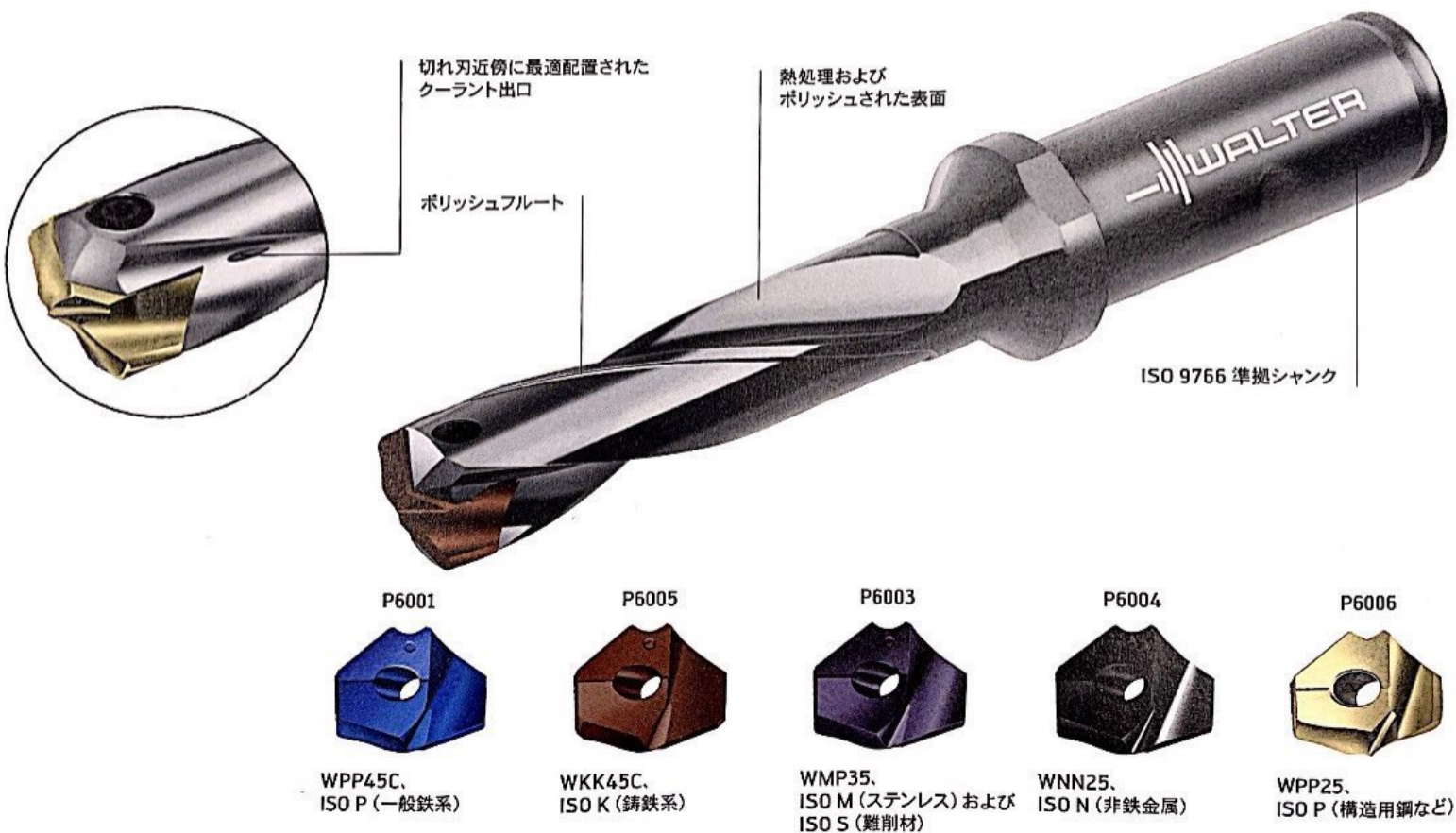
- Ø 12 - 37,99 mm, 3×D, 5×D および 7×D
- Ø 12 - 25,80 mm, 10×D

## 用途

- 穴あけ、重ね板への穴あけ、約 5° までの傾斜穴入口および穴出口に好適
- ISO P (鉄系)、M (ステンレス)、K (鋳鉄系)、N (非鉄金属)、S (難削材)
- 産業領域：一般部品加工、金型製造、エネルギーおよび自動車産業

## チップ

- チップ座の 100° プリズムによる正確な位置決め
- 4 種類のチップ形状および材種



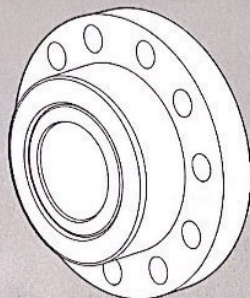


## チップ

- ポイントドリルチップ P6006
- Ø 12,00 - 29,50 mm
- 最適化刃形状
- 耐摩耗性材種 WPP25

### 加工事例

#### 油圧フランジ

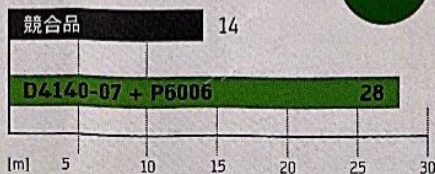


被削材: JIS S20C 相当 (DIN C22.8)  
 工具: D4140-07-14.00F16-B  
 チップ: P6006-D14.00R WPP25  
 材種: WPP25

#### 切削条件:

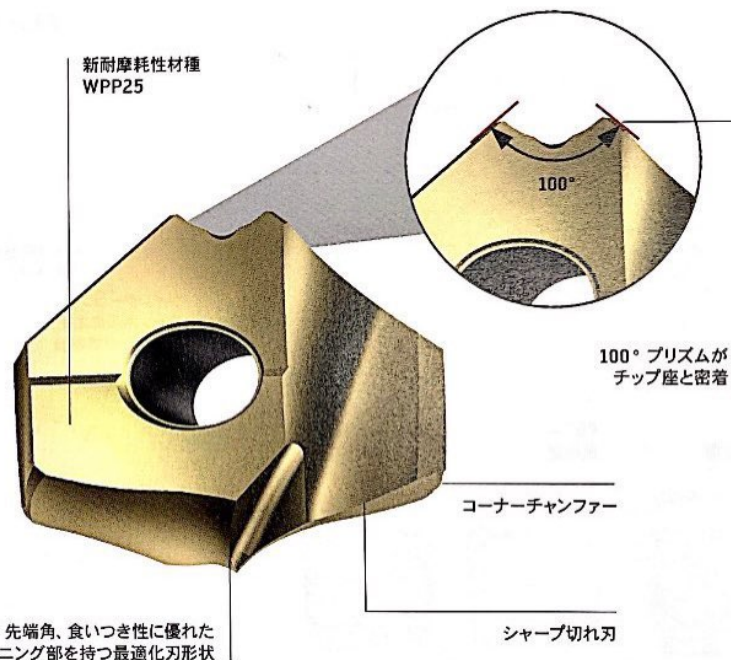
	競合品	Walter D4140-07-14.00F16-B
$v_c$ (m/min)	112	100
$n$ (min <sup>-1</sup> )	2548	2275
$f_n$ (mm)	0.2	0.225
$v_f$ (mm/min)	510	512
最大穴深さ (mm)	28	28
工具寿命	25 ワーク 500 穴 14 m	50 ワーク 1000 穴 28 m
クーラント	エマルジョン	エマルジョン
アダプター	HSK 63	HSK 63

比較: 工具寿命 [m]



## 用途

- すべての先端ポイント交換式ドリル(D4140 / D4240 / D4340)にて使用可能
- 鉄系ワークの加工: 1000 N/mm<sup>2</sup> 以下の構造用鋼、低炭素鋼、低合金鋼に最適(例: JIS SM490 / DIN S355)
- パイロット穴なしにて最大 10×D の穴あけ加工
- 安定した加工の状況において最大の工具寿命
- 産業領域: 一般部品加工、エネルギーおよび自動車産業、航空宇宙産業



ポイントドリルチップ P6006

図: P6006-D18.00R WPP25

### 利点

- 構造用鋼などの加工においても切りくずを確実に処理し高いプロセス信頼性
- 最適化シンニング部などの新刃形状により高い求心性
- 深穴加工のスペシャリスト: パイロット穴なしにて最大 10×D の穴あけ加工
- 新材種 WPP25 は安定な加工の状況において最大の工具寿命
- ブライトゴールド色のコーティング最外層により最高の表面品質および容易な摩耗検知

価格・納期など  
お問い合わせは

>>>ベネ担当営業まで！

何なりとお申しつけ下さい！  
宜しくお願い致します。