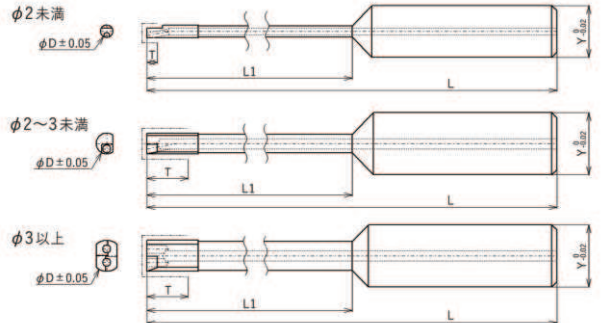


EOH-MDAQ

オイルホール付き電着ロングドリル
Electroplated Long Drill with Oil hole



サイズ Size $\phi 1.25 \sim \phi 3$
全 180 サイズ Total 180 sizes



母材に超硬合金を採用することにより、小径でも良好な真直度の超深穴加工を可能に。
ドリル加工（ノンステップ）で20Dの深さの高速穴加工が可能。
先端がフラット形状なので止り穴の加工に最適。

※脆性材の貫通穴は出口で割れが発生することがありますのでご注意ください。
※内部給油機構のついた機械で使用可能です。
※加工前にEOH-CD（リーディングドリル）にてセンタもみを行ってください。

被削材 Work Material 硬さ	石英 Quartz Hv 800~900	シリコン Silicon Hv 900~1000	ジルコニア Zirconia Hv 1200~1300	アルミナ Alumina Hv 1400~1600	窒化ケイ素 Silicon Nitride Hv 1400~1600	炭化ケイ素 Silicon Carbide Hv 2200~2400
EOH-MDAQ	◎	◎	◎	◎		

ツールNo. Tool No.	直径 φD Dia.	加工穴深さ L/D Machining Hole Depth	電着長 T Electroplated Length	有効長 L1 Effective Length	全長 L Overall Length	シャンク径 φY Shank Dia.	粒度 Grind Size
YT24368	1.25	5D	1	8.7	54	5	#200
YT24404	1.25	8D	1	12.5	58	5	#200
YT24440	1.25	10D	1	15	60	5	#200
YT24476	1.25	15D	1	21.2	67	5	#200
YT24512	1.25	20D	1	27.5	73	5	#200
YT24369	1.3	5D	1.5	9.1	55	5	#200
YT24405	1.3	8D	1.5	13	58	5	#200
YT24441	1.3	10D	1.5	15.6	61	5	#200
YT24477	1.3	15D	1.5	22.1	68	5	#200
YT24513	1.3	20D	1.5	28.6	74	5	#200
YT24370	1.35	5D	1.5	9.4	55	5	#200
YT24406	1.35	8D	1.5	13.5	59	5	#200
YT24442	1.35	10D	1.5	16.2	62	5	#200
YT24478	1.35	15D	1.5	22.9	68	5	#200
YT24514	1.35	20D	1.5	29.7	75	5	#200
YT24371	1.4	5D	1.5	9.8	55	5	#200
YT24407	1.4	8D	1.5	14	59	5	#200
YT24443	1.4	10D	1.5	16.8	62	5	#200
YT24479	1.4	15D	1.5	23.8	69	5	#200
YT24515	1.4	20D	1.5	30.8	76	5	#200
YT24372	1.45	5D	1.5	10.1	56	5	#200
YT24408	1.45	8D	1.5	14.5	60	5	#200
YT24444	1.45	10D	1.5	17.4	63	5	#200
YT24480	1.45	15D	1.5	24.6	70	5	#200
YT24516	1.45	20D	1.5	31.9	77	5	#200
YT24373	1.5	5D	1.5	10.5	56	5	#170
YT24409	1.5	8D	1.5	15	60	5	#170
YT24445	1.5	10D	1.5	18	63	5	#170
YT24481	1.5	15D	1.5	25.5	71	5	#170
YT24517	1.5	20D	1.5	33	78	5	#170
YT24374	1.55	5D	1.5	10.8	56	5	#170
YT24410	1.55	8D	1.5	15.5	61	5	#170
YT24446	1.55	10D	1.5	18.6	64	5	#170
YT24482	1.55	15D	1.5	26.3	72	5	#170
YT24518	1.55	20D	1.5	34.1	80	5	#170
YT24375	1.6	5D	1.5	11.2	57	5	#170
YT24411	1.6	8D	1.5	16	61	5	#170
YT24447	1.6	10D	1.5	19.2	65	5	#170
YT24483	1.6	15D	1.5	27.2	73	5	#170
YT24519	1.6	20D	1.5	35.2	81	5	#170

ツールNo. Tool No.	直径 φD Dia.	加工穴深さ L/D Machining Hole Depth	電着長 T Electroplated Length	有効長 L1 Effective Length	全長 L Overall Length	シャンク径 φY Shank Dia.	粒度 Grind Size
YT24376	1.65	5D	1.5	11.5	57	5	#170
YT24412	1.65	8D	1.5	16.5	62	5	#170
YT24448	1.65	10D	1.5	19.8	65	5	#170
YT24484	1.65	15D	1.5	28	73	5	#170
YT24520	1.65	20D	1.5	36.3	82	5	#170
YT24377	1.7	5D	1.5	11.9	57	5	#170
YT24413	1.7	8D	1.5	17	62	5	#170
YT24449	1.7	10D	1.5	20.4	66	5	#170
YT24485	1.7	15D	1.5	28.9	74	5	#170
YT24521	1.7	20D	1.5	37.4	83	5	#170
YT24378	1.75	5D	1.5	12.2	58	5	#170
YT24414	1.75	8D	1.5	17.5	63	5	#170
YT24450	1.75	10D	1.5	21	66	5	#170
YT24486	1.75	15D	1.5	29.7	75	5	#170
YT24522	1.75	20D	1.5	38.5	84	5	#170
YT24379	1.8	5D	1.5	12.6	58	5	#170
YT24415	1.8	8D	1.5	18	63	5	#170
YT24451	1.8	10D	1.5	21.6	67	5	#170
YT24487	1.8	15D	1.5	30.6	76	5	#170
YT24523	1.8	20D	1.5	39.6	85	5	#170
YT24380	1.85	5D	1.5	12.9	58	6	#170
YT24416	1.85	8D	1.5	18.5	64	6	#170
YT24452	1.85	10D	1.5	22.2	68	6	#170
YT24488	1.85	15D	1.5	31.4	77	6	#170
YT24524	1.85	20D	1.5	40.7	86	6	#170
YT24381	1.9	5D	4	13.3	59	6	#170
YT24417	1.9	8D	4	19	64	6	#170
YT24453	1.9	10D	4	22.8	68	6	#170
YT24489	1.9	15D	4	32.3	78	6	#170
YT24525	1.9	20D	4	41.8	87	6	#170
YT24382	1.95	5D	4	13.6	59	6	#170
YT24418	1.95	8D	4	19.5	65	6	#170
YT24454	1.95	10D	4	23.4	69	6	#170
YT24490	1.95	15D	4	33.1	79	6	#170
YT24526	1.95	20D	4	42.9	88	6	#170
YT24383	2	5D	4	14	59	6	#120
YT24419	2	8D	4	20	65	6	#120
YT24455	2	10D	4	24	69	6	#120
YT24491	2	15D	4	34	79	6	#120
YT24527	2	20D	4	44	89	6	#120

Electroplated Tools

電着工具

EOH-MDAQ

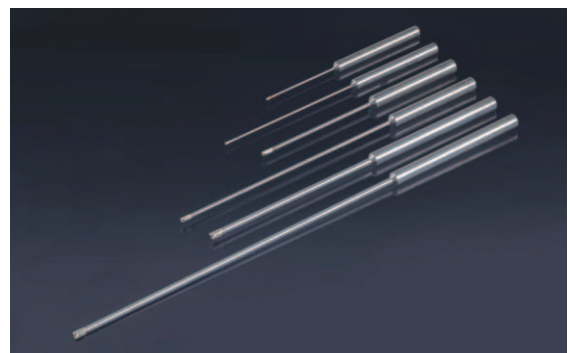


オイルホール付き電着ロングドリル
Electroplated Long Drill with Oil hole

サイズ Size $\phi 1.25 \sim \phi 3$
全 180 サイズ Total 180 sizes

ツールNo. Tool No.	直径 ϕD Dia.	加工穴深さ L/D Machining Hole Depth	電着長 T Electroplated Length	有効長 L1 Effective Length	全長 L Overall Length	シャンク径 ϕY Shank Dia.	粒度 Grind Size
YT24384	2.05	5D	4	14.3	60	6	#120
YT24420	2.05	8D	4	20.5	66	6	#120
YT24456	2.05	10D	4	24.6	70	6	#120
YT24492	2.05	15D	4	34.8	80	6	#120
YT24528	2.05	20D	4	45.1	91	6	#120
YT24385	2.1	5D	4	14.7	80	6	#120
YT24421	2.1	8D	4	21	86	6	#120
YT24457	2.1	10D	4	25.2	91	6	#120
YT24493	2.1	15D	4	35.7	101	6	#120
YT24529	2.1	20D	4	46.2	112	6	#120
YT24386	2.15	5D	4	15	80	6	#120
YT24422	2.15	8D	4	21.5	87	6	#120
YT24458	2.15	10D	4	25.8	91	6	#120
YT24494	2.15	15D	4	36.5	102	6	#120
YT24530	2.15	20D	4	47.3	113	6	#120
YT24387	2.2	5D	4	15.4	81	6	#120
YT24423	2.2	8D	4	22	87	6	#120
YT24459	2.2	10D	4	26.4	92	6	#120
YT24495	2.2	15D	4	37.4	103	6	#120
YT24531	2.2	20D	4	48.4	114	6	#120
YT24388	2.25	5D	4	15.7	81	6	#120
YT24424	2.25	8D	4	22.5	88	6	#120
YT24460	2.25	10D	4	27	92	6	#120
YT24496	2.25	15D	4	38.2	104	6	#120
YT24532	2.25	20D	4	49.5	115	6	#120
YT24389	2.3	5D	4	16.1	82	6	#120
YT24425	2.3	8D	4	23	88	6	#120
YT24461	2.3	10D	4	27.6	93	6	#120
YT24497	2.3	15D	4	39.1	105	6	#120
YT24533	2.3	20D	4	50.6	116	6	#120
YT24390	2.35	5D	4	16.4	82	6	#120
YT24426	2.35	8D	4	23.5	89	6	#120
YT24462	2.35	10D	4	28.2	94	6	#120
YT24498	2.35	15D	4	39.9	105	6	#120
YT24534	2.35	20D	4	51.7	117	6	#120
YT24391	2.4	5D	4	16.8	82	6	#120
YT24427	2.4	8D	4	24	89	6	#120
YT24463	2.4	10D	4	28.8	94	6	#120
YT24499	2.4	15D	4	40.8	106	6	#120
YT24535	2.4	20D	4	52.8	118	6	#120
YT24392	2.45	5D	4	17.1	83	6	#120
YT24428	2.45	8D	4	24.5	90	6	#120
YT24464	2.45	10D	4	29.4	95	6	#120
YT24500	2.45	15D	4	41.6	107	6	#120
YT24536	2.45	20D	4	53.9	119	6	#120
YT24393	2.5	5D	4	17.5	83	6	#120
YT24429	2.5	8D	4	25	90	6	#120
YT24465	2.5	10D	4	30	95	6	#120
YT24501	2.5	15D	4	42.5	108	6	#120
YT24537	2.5	20D	4	55	120	6	#120
YT24394	2.55	5D	4	17.8	83	6	#120
YT24430	2.55	8D	4	25.5	91	6	#120
YT24466	2.55	10D	4	30.6	96	6	#120
YT24502	2.55	15D	4	43.3	109	6	#120
YT24538	2.55	20D	4	56.1	122	6	#120

ツールNo. Tool No.	直径 ϕD Dia.	加工穴深さ L/D Machining Hole Depth	電着長 T Electroplated Length	有効長 L1 Effective Length	全長 L Overall Length	シャンク径 ϕY Shank Dia.	粒度 Grind Size
YT24395	2.6	5D	4	18.2	84	6	#120
YT24431	2.6	8D	4	26	91	6	#120
YT24467	2.6	10D	4	31.2	97	6	#120
YT24503	2.6	15D	4	44.2	110	6	#120
YT24539	2.6	20D	4	57.2	123	6	#120
YT24396	2.65	5D	4	18.5	84	6	#120
YT24432	2.65	8D	4	26.5	92	6	#120
YT24468	2.65	10D	4	31.8	97	6	#120
YT24504	2.65	15D	4	45	110	6	#120
YT24540	2.65	20D	4	58.3	124	6	#120
YT24397	2.7	5D	4	18.9	84	6	#120
YT24433	2.7	8D	4	27	92	6	#120
YT24469	2.7	10D	4	32.4	98	6	#120
YT24505	2.7	15D	4	45.9	111	6	#120
YT24541	2.7	20D	4	59.4	125	6	#120
YT24398	2.75	5D	4	19.2	85	6	#120
YT24434	2.75	8D	4	27.5	93	6	#120
YT24470	2.75	10D	4	33	98	6	#120
YT24506	2.75	15D	4	46.7	112	6	#120
YT24542	2.75	20D	4	60.5	126	6	#120
YT24399	2.8	5D	4	19.6	85	6	#120
YT24435	2.8	8D	4	28	93	6	#120
YT24471	2.8	10D	4	33.6	99	6	#120
YT24507	2.8	15D	4	47.6	113	6	#120
YT24543	2.8	20D	4	61.6	127	6	#120
YT24400	2.85	5D	4	19.9	85	6	#120
YT24436	2.85	8D	4	28.5	94	6	#120
YT24472	2.85	10D	4	34.2	100	6	#120
YT24508	2.85	15D	4	48.4	114	6	#120
YT24544	2.85	20D	4	62.7	128	6	#120
YT24401	2.9	5D	4	20.3	86	6	#120
YT24437	2.9	8D	4	29	94	6	#120
YT24473	2.9	10D	4	34.8	100	6	#120
YT24509	2.9	15D	4	49.3	115	6	#120
YT24545	2.9	20D	4	63.8	129	6	#120
YT24402	2.95	5D	4	20.6	86	6	#120
YT24438	2.95	8D	4	29.5	95	6	#120
YT24474	2.95	10D	4	35.4	101	6	#120
YT24510	2.95	15D	4	50.1	116	6	#120
YT24546	2.95	20D	4	64.9	130	6	#120
YT24403	3	5D	4	21	86	6	#120
YT24439	3	8D	4	30	95	6	#120
YT24475	3	10D	4	36	101	6	#120
YT24511	3	15D	4	51	116	6	#120
YT24547	3	20D	4	66	131	6	#120



EOH-MDAQ



オイルホール付き電着ロングドリル
Electroplated Long Drill with Oil hole

サイズ Size $\phi 1.25 \sim \phi 3$
全 180 サイズ Total 180 sizes

基準切削条件

Standard Cutting Condition for Drills

被削材 Work Material	石英 Quartz			シリコン Silicon			ジルコニア Zirconia			アルミナ Alumina			
	ドリル加工 (ノンステップ)			ドリル加工 (ノンステップ)			ドリル加工 (ノンステップ)			ドリル加工 (ノンステップ)			
プログラム	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 (mm/1pass)	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 (mm/1pass)	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 (mm/1pass)	回転数 (min-1)	送り速度 (mm/min)	切り込み量 (mm/1pass)	
工具径	$\phi 1.2$	4,000	4	-	4,000	4	-	3,000	2	-	4,000	4	-
	$\phi 2.0$	5,000	5	-	5,000	5	-	3,000	3	-	5,000	5	-
	$\phi 3.0$	5,000	5	-	5,000	5	-	3,000	3	-	5,000	5	-

EOH-CD



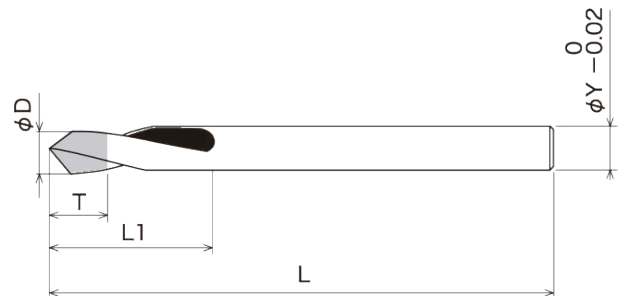
電着リーディングドリル
Electroplated Center Hole Drill

サイズ Size $\phi 6$
全 1 サイズ Total 1 size



電着ロングドリル加工前のセンタもみ工具。

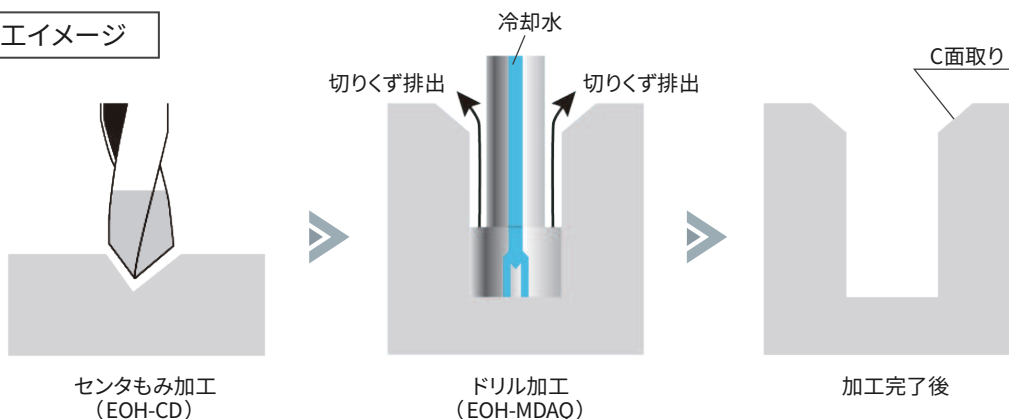
※ドリル先端角は90°です。



被削材 Work Material 硬さ	石英 Quartz Hv 800~900	シリコン Silicon Hv 900~1000	ジルコニア Zirconia Hv 1200~1300	アルミナ Alumina Hv 1400~1600	窒化ケイ素 Silicon Nitride Hv 1400~1600	炭化ケイ素 Silicon Carbide Hv 2200~2400
EOH-CD	◎	◎	○	◎		

ツールNo. Tool No.	直径 φD Dia.	電着長 T Electroplated Length	溝長 L1 Flute Length	全長 L Overall Length	シャンク径 φY Shank Dia.	粒度 Grind Size
YT24548	6	4	20	66	6	#140

加工イメージ



センタもみがドリル径より大きければ、センタもみと同時にC面取りを施せます。