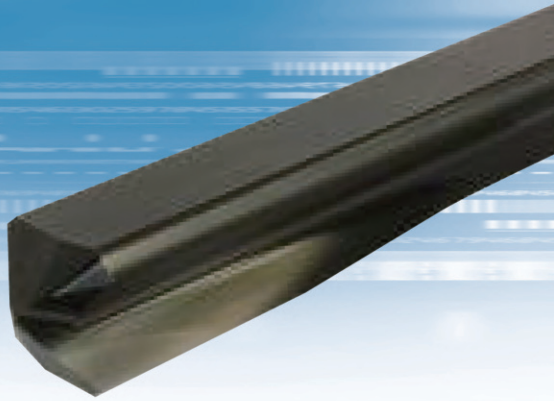


NVドリル(ハーフサイズ)

加工穴精度: IT7級

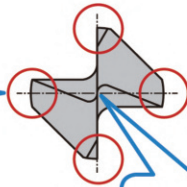


φ1~16あり
0.01mmトビ
新サイズ追加

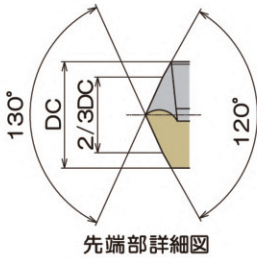
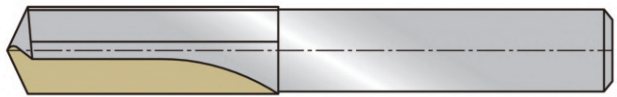
特長

- ①下穴・センターモミ不要、一発加工で鏡面仕上げ可能
- ②φ1~φ16まで0.1mmトビの豊富なラインアップ (φ2~0.01mmトビサイズも有り)

4点ガイドパット
セルフガイド
面粗度・面積度UP

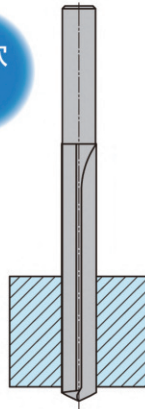


切れ味に優れる

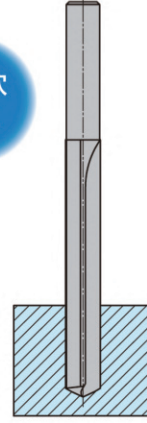


加工事例

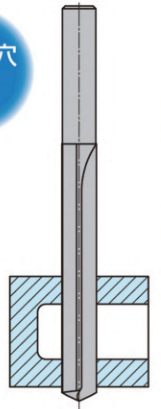
貫通穴加工



止り穴加工



クロス穴加工



形状概要

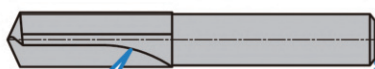
ニチアロイ独自刃型NVドリル

- ①ドリル中心部までシャープな切れ味を有する
- ②リップ部は強度を重点に設計
- ③ガイドパット側のマージン幅が広い設定

S-NVD(従来品)



S-NVDH



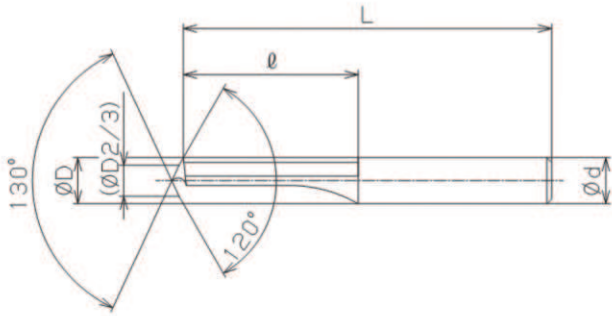
溝長50%短かく設定!
(φ2.5までは20%)

全長30%コンパクトに!

工具突出し量低減

たわみ量低減

工具破損の低減
真直性の向上



炭素鋼・合金鋼		アルミニウム合金	◎	銅合金	△
鑄鉄	◎	樹脂		真鍮	△
ダクタイル鑄鉄	○	ステンレス			

推奨条件

被削材	切削速度 V (m/min)	送り f (mm/rev)
アルミ	50 ~ 150	0.05 ~ 0.15
鑄鉄	20 ~ 70	0.05 ~ 0.1

単位 : mm

φD (0.1とび)	φD公差	ℓ	L	φd	φd公差
1~1.9	+0.003/0	8	30	φD=φd	+0.003/0
2~2.5	+0.003/0	10	40	φD=φd	+0.003/0
2.6~2.9	+0.003/0	10	50	φD=φd	+0.003/0
3~3.5	+0.007/+0.003	25	55	3	0/-0.010
3.6~4	+0.007/+0.003	25	55	4	0/-0.012
4.1~4.5	+0.008/+0.004	25	55	4	0/-0.012
4.6~5.5	+0.008/+0.004	25	55	5	0/-0.012
5.6~6	+0.008/+0.004	30	70	6	0/-0.012
6.1~6.5	+0.010/+0.005	30	70	6	0/-0.012
6.6~7.5	+0.010/+0.005	30	70	7	0/-0.015
7.6~8	+0.010/+0.005	30	70	8	0/-0.015
8.1~8.5	+0.010/+0.005	30	80	8	0/-0.015
8.6~9.5	+0.010/+0.005	38	80	9	0/-0.015
9.6~10	+0.010/+0.005	38	80	10	0/-0.015
10.1~10.5	+0.012/+0.006	38	80	10	0/-0.015
10.6~10.9	+0.012/+0.006	38	80	11	0/-0.015
11~11.5	+0.012/+0.006	38	80	11	0/-0.018
11.6~12.5	+0.012/+0.006	45	95	12	0/-0.018
12.6~13	+0.012/+0.006	45	95	13	0/-0.018
13.1~13.4	+0.012/+0.006	45	100	13	0/-0.018
13.5~14	+0.012/+0.006	45	100	14	0/-0.018
14.1~16	+0.012/+0.006	45	100	16	0/-0.018

φD (0.01とび)	φD (0.05とび)	φD公差	ℓ	L	φd	φd公差
1.95~1.99		+0.003/0	8	30	φD=φd	+0.003/0
2.01~2.05		+0.003/0	10	40	φD=φd	+0.003/0
2.45~2.55		+0.003/0	10	40	φD=φd	+0.003/0
2.95~2.98		+0.003/0	25	55	φD=φd	+0.003/0
2.99~3.05		+0.007/+0.003	25	55	3	0/-0.010
3.06~3.59		+0.005/0	25	55	3	0/-0.010
3.61~3.94		+0.005/0	25	55	4	0/-0.012
3.95~4.05		+0.007/+0.003	25	55	4	0/-0.012
4.06~4.59		+0.005/0	25	55	4	0/-0.012
4.61~4.94		+0.005/0	25	55	5	0/-0.012
4.95~5.05		+0.008/+0.004	25	55	5	0/-0.012
5.06~5.09		+0.005/0	25	55	5	0/-0.012
	5.15~5.35	+0.005/0	25	55	5	0/-0.012
5.41~5.59		+0.005/0	25	55	5	0/-0.012
	5.65~5.85	+0.005/0	30	70	6	0/-0.012
5.91~5.94		+0.005/0	30	70	6	0/-0.012
5.95~6.05		+0.008/+0.004	30	70	6	0/-0.012
6.06~6.09		+0.005/0	30	70	6	0/-0.012
	6.15~6.35	+0.005/0	30	70	6	0/-0.012
6.41~6.59		+0.005/0	30	70	6	0/-0.012
	6.65~6.85	+0.005/0	30	70	7	0/-0.015
6.91~6.94		+0.005/0	30	70	7	0/-0.015
6.95~7.05		+0.010/+0.005	30	70	7	0/-0.015
7.06~7.09		+0.005/0	30	70	7	0/-0.015
	7.15~7.35	+0.005/0	30	70	7	0/-0.015
7.41~7.59		+0.005/0	30	70	7	0/-0.015
	7.65~7.85	+0.005/0	30	70	8	0/-0.015
7.91~7.94		+0.005/0	30	70	8	0/-0.015
7.95~8.05		+0.010/+0.005	30	70	8	0/-0.015
8.06~8.09		+0.005/0	30	70	8	0/-0.015
	8.15~8.35	+0.005/0	30	80	8	0/-0.015
8.41~8.59		+0.005/0	30	80	8	0/-0.015
	8.65~8.85	+0.005/0	38	80	9	0/-0.015
8.91~8.94		+0.005/0	38	80	9	0/-0.015
8.95~9.05		+0.010/+0.005	38	80	9	0/-0.015
9.95~10.05		+0.010/+0.005	38	80	10	0/-0.015
10.95~11.05		+0.012/+0.006	38	80	11	0/-0.018
11.95~12.05		+0.012/+0.006	45	95	12	0/-0.018

日本超硬株式会社 NIPPON CHOKO CO.,LTD.

本社・工場 〒448-0847 愛知県刈谷市宝町6丁目31番地
TEL(0566)21-2000(代)FAX(0566)21-6342
TEL(0566)27-3801(直)
E-mail : eigyo@nichialloy.co.jp
URL : www.nichialloy.co.jp/

岐阜工場 〒509-5312 岐阜県土岐市鶴里町柿野字梅之木690
TEL(0572)52-2175(代)FAX(0572)52-2785

関東営業所 〒373-0813 群馬県太田市内ヶ島町866-14 メゾン・ド・セイリング101号
TEL(0276)56-9678(代)FAX(0276)56-9679

関西営業所 〒577-0012 大阪府東大阪市長田東4丁目2番32号(大真ビル9F)
TEL(06)6748-7501(代)FAX(06)6748-7502