■ 切削条件表

材料	一般構造用圧延鋼板 炭素鋼 SS400 S45C		鋳鉄 ダクタイル鋳鉄 FC25 FCD60		クロモリ鋼 工具鋼 SCM430 SKD11		工具鋼 プリハードン鋼 調質鋼 SKD11 NAK55 HPM1		アルミニューム合金 鋳物アルミニューム 1017 4032/5052 6061/7075 ADC		ステンレス SUS304 SUS316	
硬度	(160 − 220 HB)		(220 − 280 HB)		(20 − 30 HRC)		(25 − 35 HRC)				(180 − 220 HB)	
	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り	回転数	送り
	(min-1)	(mm/min)	(min-1)	(mm/min)	(min-1)	(mm/min)	(min-1)	(mm/min)	(min-1)	(mm/min)	(min-1)	(mm/min)
ドリル材質	HSS		HSS		HSS		HSS		HSS		HSS	
汎用ハイスドリルをスーパー X ドリルに再研磨した場合の切削条件												
ø4	2400	360	2400	300	1875	180	1200	115	6000	1100	1200	110
	Load : 15%		Load : 11%		Load : 17%		Load : 19%		Load : 16%		Load : 16%	
ø10	960	280	960	150	765	145	480	90	2400	900	480	80
	Load : 34%		Load : 18%		Load : 38%		Load : 50%		Load : 23%		Load : 40%	
ø16	600	225	600	180	480	120	300	75	1500	700	300	70
	Load : 71%		Load : 36%		Load : 64%		Load : 82%		Load : 45%		Load : 58%	
汎用ハイスドリルをスーパーシャープドリルに再研磨した場合の切削条件												
ø4	2880	520	2880	420	2250	260	1440	160	7200	1620	1440	160
	Load : 18%		Load : 13%		Load : 22%		Load : 25%		Load : 20%		Load : 20%	
ø10	1150	420	1150	325	920	210	580	130	2880	1300	575	120
	Load : 39%		Load : 22%		Load : 49%		Load : 62%		Load : 28%		Load : 49%	
ø16	720	325	720	260	575	170	360	105	1800	1020	360	105
	Load : 85%		Load : 43%		Load : 76%		Load : 96%		Load : 48%		Load : 65%	
汎用ハイスドリル（新品）を使用した切削条件												
ø4	1600	160	1600	130	1250	80	800	50	4000	500	800	50
	Load : 18%		Load : 15%		Load : 24%		Load : 28%		Load : 24%		Load : 28%	
ø10	640	130	640	100	510	65	320	40	1600	400	320	36
	Load : 50%		Load : 25%		Load : 61%		Load : 68%		Load : 52%		Load : 65%	
ø16	400	100	400	80	320	52	200	32	1000	315	200	32
	Load : 90%		Load : 45%		Load : 88%		Load : 109%		Load : 71%		Load : 87%	

＊NC 旋盤を使用。
＊上記切削条件は参考データであり、これを保証するものではありません。
＊スーパーシャープドリルはショートドリルに適しています。また、高剛性の工作機械をご使用下さい。

田中インポートグループ株式会社

■本　社　〒542-0012　大阪市中央区谷町7-2-2-203
TEL.(06)6768-3173　FAX.(06)6762-3806
E-Mail : info@semi-drycut.com
http://www.semi-drycut.com
■営業所　東　京・東　北・姫　路

代 理 店

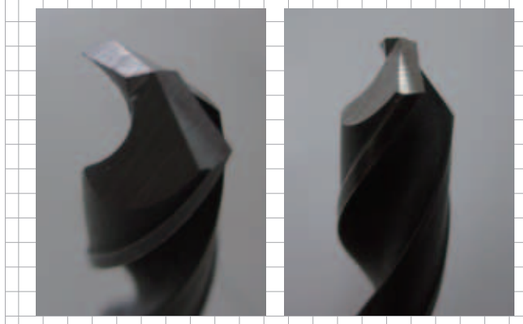
※仕様･デザインについては予告無く変更する場合があります。

YN-08 SUPER

各メーカーの高性能ドリルの再研磨に最適

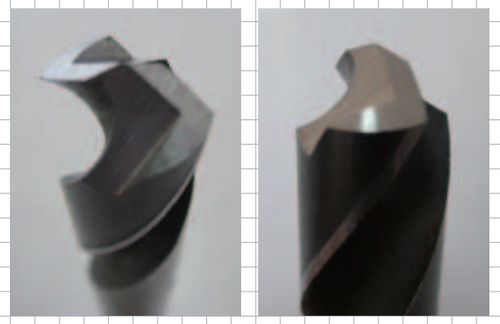
豊富なバリエーションのドリル形状

スーパーXドリル



高速加工・難削材・深穴加工
など万能タイプ

スーパーシャープドリル



ショートドリルに適しており
高速高送り用
（高剛性の工作機械にご使用下さい）

■ ダイヤモンド砥石に交換すれば超硬ドリルも研磨できます。高硬度材の穴明けに最適。

汎用ハイスドリルが高性能ドリルに大変身

汎用ハイスドリルをYN-08スーパーで再研磨すれば、高性能ドリル並みの切削条件を実現。
コストダウンにつながります。

Φ10mm 材料S45C

	汎用ハイスドリル（新品）	スーパーXドリルに再研磨
回転数	640 min-1	960 min-1
送り速度	130 mm/分	280 mm/分

Φ4mm 材料アルミ

	汎用ハイスドリル（新品）	スーパーXドリルに再研磨
回転数	4000 min-1	6000 min -1
送り速度	500mm/分	1100 mm/分

Φ16mm 材料ステンレス

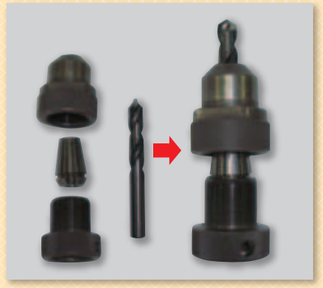
	汎用ハイスドリル（新品）	スーパーXドリルに再研磨
回転数	200 min-1	360 min-1
送り速度	32 mm/分	105 mm/分

回転数 1.5倍 以上

送り速度 2倍 以上

研 磨 方 法

1 ドリルをコレット、コレットチャックに挿入



2 位置決め

3 刃先研磨

4 シンニング・ギャッシュ取り

5 出来上がり

仕 様

研磨できるドリル径：Φ2-20mm
先　端　角　度：90-140度
研磨できる刃先形状：汎用Xシンニング
スーパーXドリル(SX)
スーパーシャープドリル(SS)
寸　　法：L 34cm W 23cm H 22cm
重　　量：13.5Kg
電　　源：AC100V、50/60Hz

標準付属品

研磨用CBN#140砥石（ハイス専用）…… 1個
シンニング･ギャッシュ用CBN#200砥石(ハイス専用)…… 1個
2-13mmストレートシャンク用コレット…… 12個
2.1-13mmエンドミルシャンク用コレット…… 11個
コレット・ツール用ケース…… 1個
コレットチャック…… 2個
(2−13mm・13.1−20mm用)
13.1−20mm用コレット…… 7個
13.1−20mm用コレットスタンド…… 1個

別 売 品

研磨用ダイヤモンド砥石#140（超硬専用）
シンニング･ギャッシュ用ダイヤモンド砥石#200（超硬専用）