

# ギガ・セレクション-リミテッド フラットドリルGSFDRの特長

[2D]

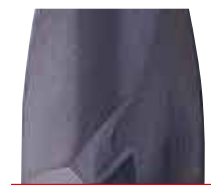


適用被削材 HRC45以下



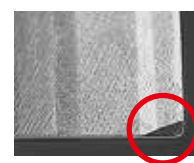
## ■フルフラットな底刃

180度フルフラットな底刃により、座繰り加工を1工程で実現。また、斜面への穴加工や偏心穴の矯正など従来のドリルでは不可能だった加工ができます。薄板や公差穴でのバリ低減も期待できます。



## ■特殊なコーナー部形状

特殊なコーナー部形状により、チッピング防止とバリの低減を図ります。



## ■ギャッシュ部の特殊表面処理

ドリル底面にあるギャッシュ部の表面を特殊処理することにより、ワークとの摩擦を軽減し、構成刃先を防ぎます。



特殊表面処理した  
ギャッシュ部  
(コーティング前)



特殊表面処理した  
ギャッシュ部  
(コーティング後)



特殊表面処理していない  
ギャッシュ部  
(コーティング後)

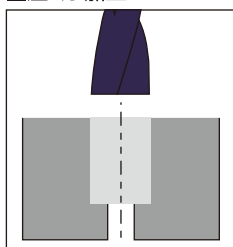
## ■最適化された溝のデザイン

最適化された溝のデザインにより、優れた切り屑排出性と防振性能を両立します。

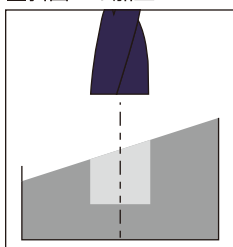


## 主な用途

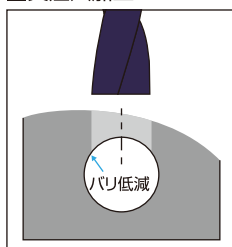
### ■座ぐり加工



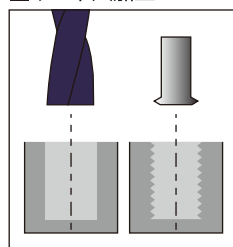
### ■斜面への加工



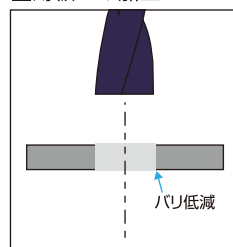
### ■交差穴加工



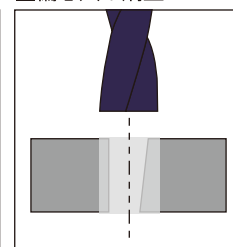
### ■ネジ下穴加工



### ■薄板への加工



### ■偏心穴の矯正



## 切削データ

- 被削材:S50C (HRC22)
- 回転数:3,400rpm (62m/min)
- 送り:400m/min (0.11mm/rev)
- 刃径:φ5.8
- 深さ:12mm

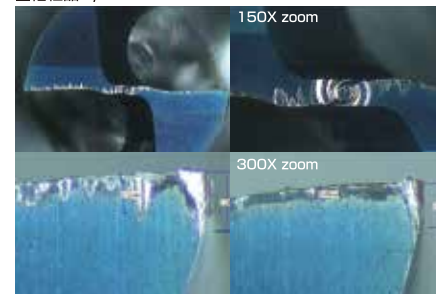
※2,200穴加工時での比較

### ■ギガ・セレクション-リミテッドGSFDR2D φ5.8



平均摩耗量:0.070mm

### ■他社品 φ5.8



平均摩耗量:0.156mm

