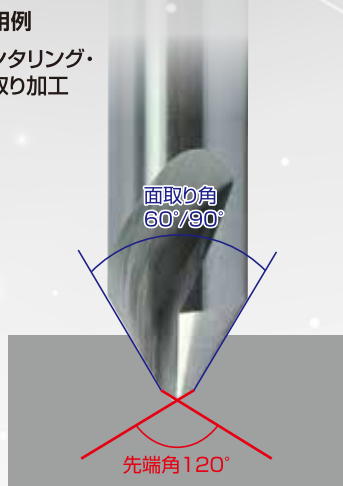


ポイント センタードリル

先端角(120°)と面取り角(60°または90°)の
2つの角度によりセンタリングと面取りが
同時に加工でき、作業時間を大幅に短縮できます。
面取り加工、溝加工も可能です。

■使用例

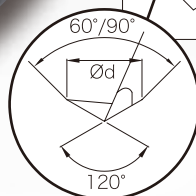
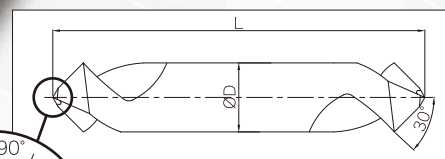
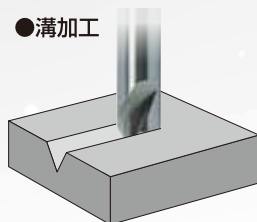
●センタリング・
面取り加工



●面取り加工



●溝加工


■ハイス Sポイントセンタードリル(SKH59)

単位: mm

先端角120°+面取り角60°				先端角120°+面取り角90°				最小 面取径 φd	シャンク 径 φD	全長 L
ノンコート		TiCNコーティング		ノンコート		TiCNコーティング				
型 式	希望小売価格 (円・税別)	型 式	希望小売価格 (円・税別)	型 式	希望小売価格 (円・税別)	型 式	希望小売価格 (円・税別)			
SP60HS1004	1,350	SP60HS1004TiCN	2,200	SP90HS1004	1,350	SP90HS1004TiCN	2,150	1.0	4	40
SP60HS1504	1,350	SP60HS1504TiCN	2,250	SP90HS1504	1,300	SP90HS1504TiCN	2,300	1.5	4	40
SP60HS2006	1,550	SP60HS2006TiCN	2,600	SP90HS2006	1,500	SP90HS2006TiCN	2,600	2.0	6	50
SP60HS2508	1,850	SP60HS2508TiCN	2,900	SP90HS2508	1,700	SP90HS2508TiCN	3,000	2.5	8	60
SP60HS3010	2,100	SP60HS3010TiCN	3,600	SP90HS3010	2,050	SP90HS3010TiCN	3,500	3.0	10	70
SP60HS4012	2,700	SP60HS4012TiCN	4,300	SP90HS4012	2,650	SP90HS4012TiCN	4,200	4.0	12	80
SP60HS5016	5,600	SP60HS5016TiCN	7,800	SP90HS5016	5,500	SP90HS5016TiCN	7,400	5.0	16	100
SP60HS6020	8,200	SP60HS6020TiCN	11,600	SP90HS6020	8,000	SP90HS6020TiCN	11,200	6.0	20	120

■超硬 Sポイントセンタードリル

単位: mm

先端角120°+面取り角60°				先端角120°+面取り角90°				最小 面取径 φd	シャンク 径 φD	全長 L
ノンコート		TiAlNコーティング		ノンコート		TiAlNコーティング				
型 式	希望小売価格 (円・税別)	型 式	希望小売価格 (円・税別)	型 式	希望小売価格 (円・税別)	型 式	希望小売価格 (円・税別)			
SP60CA1003	5,300	SP60CA1003TiAlN	6,700	SP90CA1003	5,100	SP90CA1003TiAlN	6,300	1.0	3	40
SP60CA1504	5,800	SP60CA1504TiAlN	7,100	SP90CA1504	5,300	SP90CA1504TiAlN	6,500	1.5	4	40
SP60CA2006	7,850	SP60CA2006TiAlN	9,500	SP90CA2006	7,300	SP90CA2006TiAlN	9,100	2.0	6	50
SP60CA2508	10,200	SP60CA2508TiAlN	12,800	SP90CA2508	9,800	SP90CA2508TiAlN	12,200	2.5	8	60
SP60CA3010	14,300	SP60CA3010TiAlN	17,700	SP90CA3010	13,300	SP90CA3010TiAlN	16,800	3.0	10	70
SP60CA4012	17,700	SP60CA4012TiAlN	21,800	SP90CA4012	16,300	SP90CA4012TiAlN	20,000	4.0	12	80
SP60CA5016	25,800	SP60CA5016TiAlN	32,000	SP90CA5016	24,400	SP90CA5016TiAlN	29,500	5.0	16	100
SP60CA6020	41,500	SP60CA6020TiAlN	49,000	SP90CA6020	39,400	SP90CA6020TiAlN	46,900	6.0	20	120

参考切削条件

■ハイス Sポイントセンタードリル

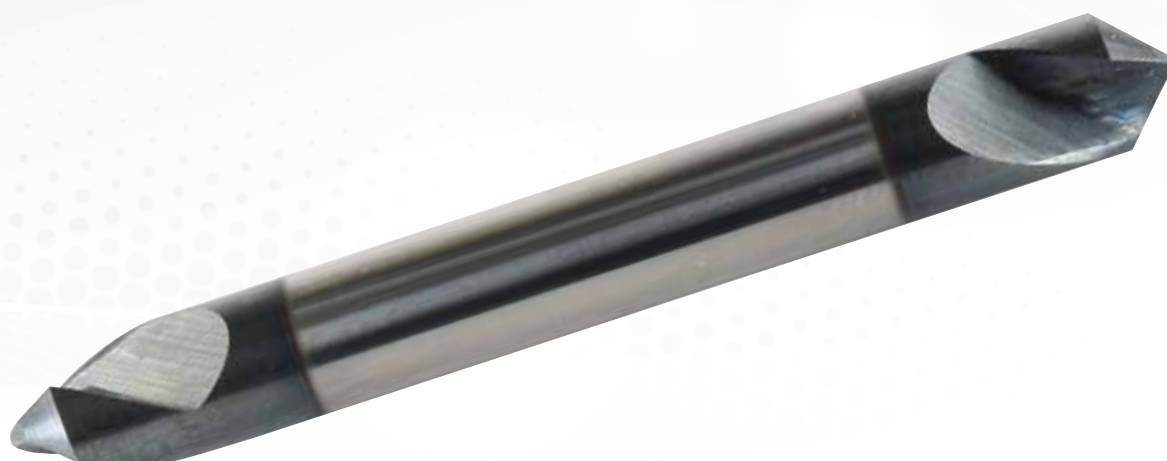
被削材	軟鋼		合金鋼/炭素鋼		鋳鋼		調質鋼		ステンレス		アルミニウム		銅	
切削速度 Vc(m/min)	30		25		15-17		10-12		13-15		50-55		33-35	
シャンク径 (D)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)
3	3180	0.07-0.10	2650	0.07-0.09	2520	0.09-0.11	1220	0.05-0.06	1460	0.06-0.07	5570	0.13-0.14	3610	0.09-0.11
4	2380	0.08-0.10	1990	0.08-0.10	1890	0.15-0.17	900	0.11-0.13	1095	0.13-0.15	4180	0.15-0.17	2710	0.15-0.17
6	1580	0.13-0.16	1330	0.12-0.15	1260	0.18-0.20	600	0.13-0.15	730	0.16-0.18	2790	0.18-0.20	1810	0.18-0.20
8	1190	0.17-0.20	995	0.16-0.18	950	0.21-0.23	450	0.16-0.18	550	0.19-0.21	2090	0.21-0.23	1370	0.21-0.23
10	960	0.20-0.23	796	0.19-0.21	760	0.24-0.25	360	0.18	440	0.22	1670	0.24-0.25	1080	0.24-0.25
12	795	0.24-0.26	660	0.22-0.24	630	0.26	305	0.20	360	0.24	1400	0.26	900	0.26
16	595	0.27	496	0.26	475	0.27	225	0.21	275	0.26	1050	0.27	680	0.27
20	480	0.3	400	0.29	380	0.28	180	0.22	220	0.27	840	0.3	540	0.3

■超硬 Sポイントセンタードリル

被削材	軟鋼		合金鋼/炭素鋼		鋳鋼		調質鋼		ステンレス		アルミニウム		銅	
切削速度 Vc(m/min)	60		50		45-50		20-25		25-30		100-110		65-70	
シャンク径 (D)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)
3	6350	0.07-0.10	5300	0.07-0.09	5040	0.09-0.11	2430	0.05-0.06	2920	0.06-0.07	11140	0.13-0.14	7210	0.09-0.11
4	4750	0.08-0.10	3980	0.08-0.10	3780	0.15-0.17	1810	0.11-0.13	2190	0.13-0.15	8350	0.15-0.17	5410	0.15-0.17
6	3150	0.13-0.16	2650	0.12-0.15	2520	0.18-0.20	1210	0.13-0.15	1460	0.16-0.18	5570	0.18-0.20	3610	0.18-0.20
8	2380	0.17-0.20	1990	0.16-0.18	1890	0.21-0.23	905	0.16-0.18	1090	0.19-0.21	4180	0.21-0.23	2710	0.21-0.23
10	1910	0.20-0.23	1590	0.19-0.21	1520	0.24-0.25	725	0.18	875	0.22	3340	0.24-0.25	2160	0.24-0.25
12	1590	0.24-0.26	1320	0.22-0.24	1260	0.26	605	0.20	730	0.24	2790	0.26	1800	0.26
16	1190	0.27	990	0.26	945	0.27	455	0.21	550	0.26	2090	0.27	1350	0.27
20	960	0.3	795	0.29	760	0.28	365	0.22	440	0.27	1670	0.3	1080	0.3

ご使用上の注意点

- できるだけ高剛性の機械・チャックをご使用ください。
- 切削条件はあくまでも目安となります。加工条件に応じてビビリ・異常音・寿命が短い場合は切削条件の調整をしてください。
- 被削材にあわせてクーラントは適切なものをご使用ください。



掲載商品に関するお問い合わせはこちら

発売元：株式会社ジーネット 〒540-0024 大阪市中央区南新町 2-2-5

- 本カタログの記載内容は2025年6月現在のものです。
- 記載の表示価格には消費税が含まれておりません。
- 寸法・仕様・価格等は改良のため予告なく変更または製造を中止する場合がございますので、あらかじめご了承ください。
- 本カタログと実際の商品の色は印刷の出力具合によって多少異なる場合があります。