

KDRA-OH

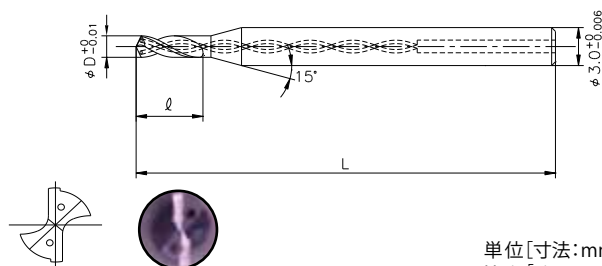
超硬油穴付ルーマ型ドリル・TiSiコーティング付
Tungsten Carbide 2 Flutes Micro Drill TiSi Coating

- 中空穴仕様で、給油性が向上します
Hollow hole specification improves oil supply.
- 切粉の排出性を向上させる事が可能です
Chip evacuation can be improved
- 耐溶着性に効果があります
Effective in welding resistance
- TiSiコーティングを施しました
TiSi coating is applied.



被削材 Workpiece			
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	ステンレス鋼 Ceramics

- 切削条件表はP94に記載
●Cutting conditions are recommended on page 94.



単位 [寸法:mm]
Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDRA-OH-205003	0.5	3	50	3
KDRA-OH-205006	0.5	6	50	3
KDRA-OH-205012	0.5	12	50	3
KDRA-OH-205503	0.55	3	50	3
KDRA-OH-205506	0.55	6	50	3
KDRA-OH-205512	0.55	12	50	3
KDRA-OH-206003	0.6	3	50	3
KDRA-OH-206006	0.6	6	50	3
KDRA-OH-206012	0.6	12	50	3
KDRA-OH-206503	0.65	3	50	3
KDRA-OH-206506	0.65	6	50	3
KDRA-OH-206512	0.65	12	50	3
KDRA-OH-207004	0.7	4	50	3
KDRA-OH-207008	0.7	8	50	3
KDRA-OH-207015	0.7	15	50	3
KDRA-OH-207504	0.75	4	50	3
KDRA-OH-207508	0.75	8	50	3
KDRA-OH-207515	0.75	15	50	3
KDRA-OH-208004	0.8	4	50	3
KDRA-OH-208008	0.8	8	50	3
KDRA-OH-208015	0.8	15	50	3
KDRA-OH-208504	0.85	4	50	3
KDRA-OH-208508	0.85	8	50	3
KDRA-OH-208515	0.85	15	50	3
KDRA-OH-209004	0.9	4	50	3
KDRA-OH-209008	0.9	8	50	3
KDRA-OH-209015	0.9	15	50	3
KDRA-OH-209504	0.95	4	50	3
KDRA-OH-209508	0.95	8	50	3
KDRA-OH-209515	0.95	15	50	3

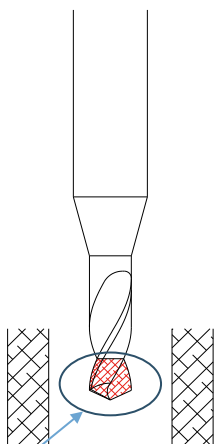
品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDRA-OH-210005	1	5	50	3
KDRA-OH-210010	1	10	50	3
KDRA-OH-210020	1	20	60	3
KDRA-OH-210505	1.05	5	50	3
KDRA-OH-210510	1.05	10	50	3
KDRA-OH-210520	1.05	20	60	3
KDRA-OH-211005	1.1	5	50	3
KDRA-OH-211010	1.1	10	50	3
KDRA-OH-211020	1.1	20	60	3
KDRA-OH-211505	1.15	5	50	3
KDRA-OH-211510	1.15	10	50	3
KDRA-OH-211520	1.15	20	60	3
KDRA-OH-212005	1.2	5	50	3
KDRA-OH-212010	1.2	10	50	3
KDRA-OH-212020	1.2	20	60	3
KDRA-OH-212505	1.25	5	50	3
KDRA-OH-212510	1.25	10	50	3
KDRA-OH-212520	1.25	20	60	3
KDRA-OH-213005	1.3	5	50	3
KDRA-OH-213010	1.3	10	50	3
KDRA-OH-213020	1.3	20	60	3
KDRA-OH-213505	1.35	5	50	3
KDRA-OH-213510	1.35	10	50	3
KDRA-OH-213520	1.35	20	60	3
KDRA-OH-214005	1.4	5	50	3
KDRA-OH-214010	1.4	10	50	3
KDRA-OH-214020	1.4	20	60	3
KDRA-OH-214505	1.45	5	50	3
KDRA-OH-214510	1.45	10	50	3
KDRA-OH-214520	1.45	20	60	3

KDRA-OH

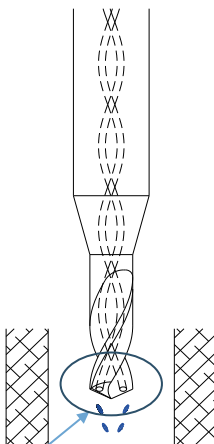
品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDRA-OH-215005	1.5	5	50	3
KDRA-OH-215010	1.5	10	50	3
KDRA-OH-215020	1.5	20	60	3
KDRA-OH-215505	1.55	5	50	3
KDRA-OH-215510	1.55	10	50	3
KDRA-OH-215520	1.55	20	60	3
KDRA-OH-216005	1.6	5	50	3
KDRA-OH-216010	1.6	10	50	3
KDRA-OH-216020	1.6	20	60	3
KDRA-OH-216505	1.65	5	50	3
KDRA-OH-216510	1.65	10	50	3
KDRA-OH-216520	1.65	20	60	3
KDRA-OH-217005	1.7	5	50	3
KDRA-OH-217010	1.7	10	50	3
KDRA-OH-217020	1.7	20	60	3
KDRA-OH-217505	1.75	5	50	3
KDRA-OH-217510	1.75	10	50	3

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDRA-OH-217520	1.75	20	60	3
KDRA-OH-218005	1.8	5	50	3
KDRA-OH-218010	1.8	10	50	3
KDRA-OH-218020	1.8	20	60	3
KDRA-OH-218505	1.85	5	50	3
KDRA-OH-218510	1.85	10	50	3
KDRA-OH-218520	1.85	20	60	3
KDRA-OH-219005	1.9	5	50	3
KDRA-OH-219010	1.9	10	50	3
KDRA-OH-219020	1.9	20	60	3
KDRA-OH-219505	1.95	5	50	3
KDRA-OH-219510	1.95	10	50	3
KDRA-OH-219520	1.95	20	60	3
KDRA-OH-220005	2	5	50	3
KDRA-OH-220010	2	10	50	3
KDRA-OH-220020	2	20	60	3

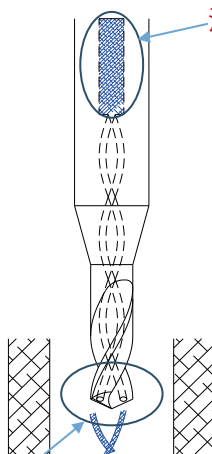
通常ドリル



従来油穴付ドリル



KDRA-OH



POINT

- 中空穴仕様で、給油性が向上します
- 工具を冷却する事により、劣化と破損を抑えられます
- 切粉の排出性を向上させる事が可能です
- 耐溶着性に効果があります
- 送り速度を向上させる事ができます

KDRA-OH、KDR-F-OH

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

●KDR-F-OHは下記条件の20%減の送り速度を奨励いたします。
KDR-F are encouraged to reduce the feed rate by 20% of the following conditions.

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel SS・S55C		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS303,SUS304,SUS416		アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC	
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.5~0.99	21~42	0.014~0.056	14~35	0.007~0.028	14~28	0.002~0.01	18~48	0.024~0.072
1.0~1.99	28~56	0.005~0.02	21~42	0.014~0.07	16~35	0.005~0.02	24~60	0.048~0.12
2.0	35	0.028	28	0.042	28	0.014	30	0.1
備 考 Remarks	・工具取付時の振れを最小に抑えてください。 ・切削油を使用して下さい。 ・Minimize Run out on fixing tool. ・Use Cutting Oil.							