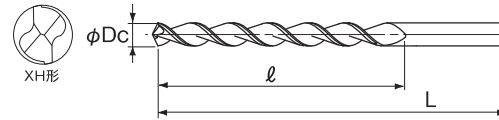


●チップポケットを大きく設計してありますので、スムーズに切削屑を排出し、切粉づまりによる折損がなくなります。

新商品



超硬ドリル

オーダー方法 **商品記号**

単位 (Unit) : mm

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
YKS1.0	1.0	70	30	
YKS1.1	1.1			
YKS1.2	1.2			
YKS1.3	1.3			
YKS1.4	1.4			
YKS1.5	1.5			
YKS1.6	1.6			
YKS1.7	1.7			
YKS1.8	1.8			
YKS1.9	1.9			
YKS2.0	2.0	70	35	
YKS2.1	2.1			
YKS2.2	2.2			
YKS2.3	2.3			
YKS2.4	2.4			
YKS2.5	2.5			
YKS2.6	2.6			
YKS2.7	2.7			
YKS2.8	2.8			
YKS2.9	2.9			
YKS3.0	3.0	80	45	
YKS3.1	3.1			
YKS3.2	3.2			
YKS3.3	3.3			
YKS3.4	3.4			
YKS3.5	3.5			
YKS3.6	3.6			
YKS3.7	3.7			
YKS3.8	3.8			
YKS3.9	3.9			
YKS4.0	4.0	90	55	□
YKS4.1	4.1			
YKS4.2	4.2			
YKS4.3	4.3			
YKS4.4	4.4			
YKS4.5	4.5			
YKS4.6	4.6			
YKS4.7	4.7			
YKS4.8	4.8			
YKS4.9	4.9			
YKS5.0	5.0	100	65	
YKS5.1	5.1			
YKS5.2	5.2			
YKS5.3	5.3			
YKS5.4	5.4			
YKS5.5	5.5			
YKS5.6	5.6			
YKS5.7	5.7			
YKS5.8	5.8			
YKS5.9	5.9			
YKS6.0	6.0	110	75	
YKS6.1	6.1			
YKS6.2	6.2			
YKS6.3	6.3			
YKS6.4	6.4			
YKS6.5	6.5			
YKS6.6	6.6			
YKS6.7	6.7			
YKS6.8	6.8			
YKS6.9	6.9			
YKS7.0	7.0	115	80	
YKS7.1	7.1			

商品記号 Code	直径 Dc	全長 L	溝長 ℓ	在庫 Stock
YKS7.2	7.2	115	80	
YKS7.3	7.3			
YKS7.4	7.4			
YKS7.5	7.5			
YKS7.6	7.6			
YKS7.7	7.7			
YKS7.8	7.8			
YKS7.9	7.9			
YKS8.0	8.0			
YKS8.1	8.1			
YKS8.2	8.2	125	85	
YKS8.3	8.3			
YKS8.4	8.4			
YKS8.5	8.5			
YKS8.6	8.6			
YKS8.7	8.7			
YKS8.8	8.8			
YKS8.9	8.9			
YKS9.0	9.0			
YKS9.1	9.1			
YKS9.2	9.2	130	90	
YKS9.3	9.3			
YKS9.4	9.4			
YKS9.5	9.5			
YKS9.6	9.6			
YKS9.7	9.7			
YKS9.8	9.8			
YKS9.9	9.9			
YKS10.0	10.0			
YKS10.1	10.1			
YKS10.2	10.2			
YKS10.3	10.3			
YKS10.4	10.4			
YKS10.5	10.5			
YKS10.6	10.6			
YKS10.7	10.7			
YKS10.8	10.8			
YKS10.9	10.9			
YKS11.0	11.0	145	105	
YKS11.1	11.1			
YKS11.2	11.2			
YKS11.3	11.3			
YKS11.4	11.4			
YKS11.5	11.5			
YKS11.6	11.6			
YKS11.7	11.7			
YKS11.8	11.8			
YKS11.9	11.9			
YKS12.0	12.0	155	115	
YKS12.1	12.1			
YKS12.2	12.2			
YKS12.3	12.3			
YKS12.4	12.4			
YKS12.5	12.5			
YKS12.6	12.6			
YKS12.7	12.7			
YKS12.8	12.8			
YKS12.9	12.9			
YKS13.0	13.0			

ハイスドリルの基準切削条件

Standard Cutting Condition for HSS Drills

YKS
KSA

強力型 ドリル 標準 Parabolic Flute Drills Regular

強力型 ドリル アルミ用 標準 Parabolic Flute Drills for Aluminum Regular

被削材 Work Material	YKS 強力型ドリル 標準										KSA 強力型ドリル アルミ用標準	
	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK HPM Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		鋳鉄 FC250 FCD400 Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC							
1	2550	34	1900	23	1400	14	1250	12	2550	40	-	-
2	1600	48	1100	30	870	19	720	14	1600	54	2900	100
3	1250	60	960	43	640	24	530	18	1270	73	2100	120
5	900	80	650	54	450	31	350	23	900	87	1900	190
8	650	84	480	59	320	33	240	23	640	89	1400	200
10	500	76	380	55	250	32	190	22	510	84	1100	190
13	400	66	290	48	200	29	150	20	390	76	850	170

B-58, B-103 ◀寸法表 Stocked Sized

YKS/KSA

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 穴あけ深さが10Dcを超える場合には回転数と送り速度を20%下げてください。20Dcを超える場合には回転数を30%、送り速度を40%下げてください。
- ステップ加工を行ってください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2~3Dc。
- ガイド穴加工には**SGESS**をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選定ください。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Reduce RPM and feed speed by 20% for hole deeper than 10 × Dc (Dc: diameter). Reduce RPM by 30% and feed speed by 40% for hole deeper than 20 × Dc.
- Add step feeding.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 × Dc.
- Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.

YKL
KLA

強力型 ドリル ロング Parabolic Flute Drills Long

強力型 ドリル アルミ用 ロング Parabolic Flute Drills for Aluminum Long

被削材 Work Material	YKL 強力型ドリル ロング										KLA 強力型ドリル アルミ用ロング	
	一般構造用鋼 炭素鋼 SS400 S50C Structural Steel Carbon Steel		合金鋼 調質鋼 SCM440 NAK HPM Alloy Steel Heat treated Steel		ダイス鋼 プレハードン鋼 SKD61 NAK HPM Mold Steel Hardened Steel		ステンレス鋼 SUS304 SUS316 Stainless Steel		鋳鉄 FC250 FCD400 Cast Iron		アルミニウム合金 銅合金 A5052 C1100 Aluminum Alloy Copper Alloy	
	直径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)
	~200HB		20~30HRC		30~40HRC							
1	2040	27	1520	18	1120	11	1000	10	2040	32	-	-
2	1280	38	880	24	700	15	580	11	1280	43	2320	80
3	1000	48	770	34	510	19	420	14	1020	58	1680	96
5	720	64	520	43	360	25	280	18	720	70	1520	152
8	520	67	380	47	260	26	190	18	510	71	1120	160
10	400	61	300	44	200	26	150	18	410	67	880	152
13	320	53	230	38	160	23	120	16	310	61	680	136

B-87, B-108 ◀寸法表 Stocked Sized

YKL/KLA

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- 穴あけ20Dcを超える場合には回転数を15%、送り速度を30%下げてください。
- ステップ加工を行ってください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.5~1Dcを目安にしてください。小径は0.2~0.5Dcぐらいです。
- ガイド穴加工を事前にあげてください。穴深さは2~3Dc。
- ガイド穴加工には**SGESS**をお薦めします。深穴ドリルと同じ直径を選定ください。

- For drilling with water soluble cutting fluid.
- Provide sufficient amount cutting fluid to the cutting point and in the flute.
- Reduce RPM by 15% and feed speed by 30% for hole deeper than 20 × Dc.
- Add step feeding.
- In step feed, return to the entrance hole.
- Step feed interval is about 0.5 ~ 1 × Dc. In small diameter, about 0.2 ~ 0.5 × Dc.
- Recommend pre-drilling of guide hole. Depth is 2 ~ 3 × Dc.
- Recommend the SGESS Drill for guide drilling. Select one with the same diameter as the deep hole drill.