

# ツイストドリル

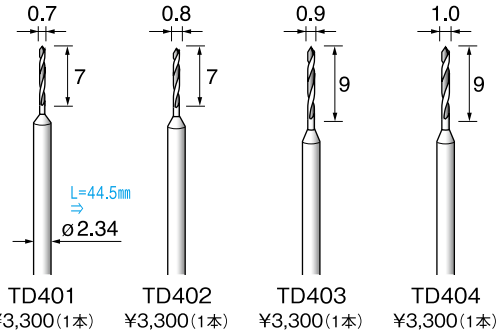


φ軸径 2.34mm Max 9,000 min<sup>-1</sup>

## 超硬ルーマードリル(4枚刃) Carbide Twist Drill 硬质合金麻花钻

- 超微粉超硬合金を使用した、真珠や珊瑚等の穴明け専用超硬ドリルです。
- 特殊形状の刃先は切り込みがスムーズで、専用設計の4枚スパイラル刃がチッピングの起きにくい精度の良い穴明けを実現しました。
- Carbide drills dedicated to drilling pearls, coral, etc., using ultrafine cemented carbide powder.
- The specially shaped cutting edge is excellent in sharpness, and the specially designed 4-spiral blade has achieved high-precision drilling that prevents chipping.
- 使用超硬合金粉末末の硬质合金钻头，用于钻珍珠，珊瑚等。
- 特殊形状的切削刃具有出色的锋利度，并且特殊设计的4螺旋刀片实现了高精度的钻孔，防止碎裂。

出荷単位: 1本



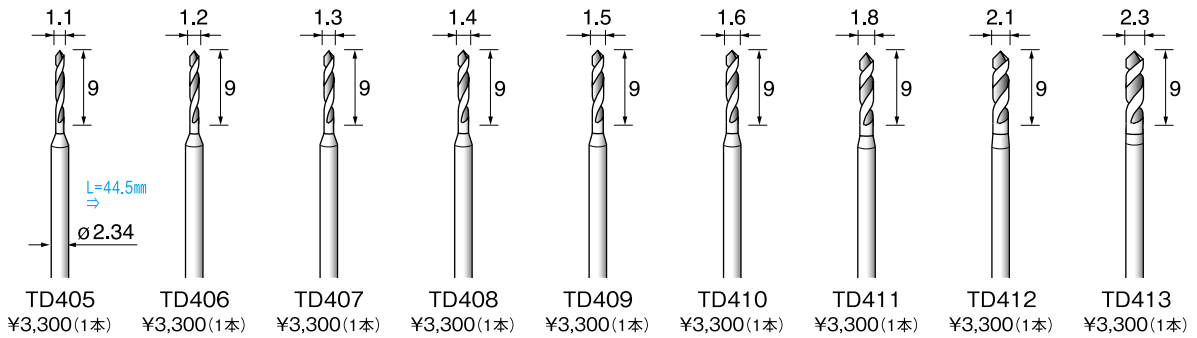
TD401 ¥3,300(1本) TD402 ¥3,300(1本) TD403 ¥3,300(1本) TD404 ¥3,300(1本)



φ軸径 2.34mm Max 9,000 min<sup>-1</sup>

## 超硬ルーマードリル(4枚刃) Carbide Twist Drill 硬质合金麻花钻

出荷単位: 1本



TD405 ¥3,300(1本) TD406 ¥3,300(1本) TD407 ¥3,300(1本) TD408 ¥3,300(1本) TD409 ¥3,300(1本) TD410 ¥3,300(1本) TD411 ¥3,300(1本) TD412 ¥3,300(1本) TD413 ¥3,300(1本)



φ軸径 2.34mm Max 8,000 min<sup>-1</sup>

## 電着ダイヤモンドルーマードリル Electroplated Diamond Twist Drill 硬质合金麻花钻

出荷単位: 1本

- 高硬度スチール材に、ダイヤモンド砥粒を電着したドリルです。石材やガラス等の穴明けに適しています。
- ダイヤモンド砥粒で切り込んでいくため、被削材のチッピングや割れが起こりにくく、パールの下穴の拡張等にもご利用いただけます。
- This drill is made of high-hardness steel and electrodeposited with diamond abrasive grains. Suitable for drilling stone or glass.
- Since it is cut with diamond abrasive grains, chipping and cracking of the work material are unlikely to occur. It can also be used for expanding pearl holes.
- 该钻头由高硬度钢制成，并电沉积有金刚石磨粒。适用于石材和玻璃。
- 在用金刚石磨粒刮擦的同时钻孔。因此，不太可能发生工作材料的碎裂和破裂。它也可以用于扩大珍珠孔。



TD851 ¥3,300(1本) TD852 ¥3,300(1本) TD853 ¥3,300(1本) TD854 ¥3,300(1本) TD855 ¥3,300(1本) TD856 ¥3,300(1本) TD857 ¥3,300(1本) TD858 ¥3,300(1本)



注意

\*ダイヤモンド砥粒は、摩擦熱のダメージによる損失が起こりやすいので、ドリリング作業時は切れ刃の保護と切削力の維持のため、水やオイルでの冷却(湿式)での穴明け作業をお勧めします。

\*また、無理な加圧での作業や、連続しての加圧による使用は、ダイヤモンド砥粒のライフを短くし、ワークのヒビ割れや欠けの原因を誘発しやすくなります。焦らずにポンピング(断続)しながら、5,000~8,000min<sup>-1</sup>で作用する事をお勧めします。

\*Diamond abrasive grains are prone to loss due to frictional heat damage. Therefore, during drilling work, we recommend drilling with water or oil (wet) to protect the cutting edge and maintain cutting force.

\*In addition, working with excessive pressure or using it under continuous pressure will shorten the life of the diamond abrasive grains and easily cause cracks and chipping of the workpiece. It is recommended to work at 5,000 to 8,000min<sup>-1</sup> while pumping (intermittent) without impatient.

\*金刚石磨粒容易因摩擦热损坏而损失。因此，在钻孔工作中，我们建议用水或油(湿)进行钻孔，以保护切削刃并保持切削力。

\*另外，在过大的压力下工作或连续压力下使用它会缩短金刚石磨粒的寿命，并容易造成工件开裂和碎裂。建议间歇性地以5,000至8,000min<sup>-1</sup>的速度工作，不要着急。



Do not pour water on the grinder!  
不要将水倒在研磨机上!

- ED 電着ダイヤモンド CBN
- DC ダイヤモンドディスク
- SD 焼結ダイヤモンド
- CC 超硬カッター
- SC スチールカッター
- TD ツイストドリル
- MR マンドレル
- GS 砥石
- AR コム砥石
- AS サンダー
- BM プラン
- FB フェルトワ
- PC ポリッシングコンパウンド
- HT ハンドツール
- AT アングル専用工具
- BT ベルトサンダー専用工具
- ST 超音波専用工具
- RT レシプロ専用工具
- CP 交換用専用工具
- TS 工具セット