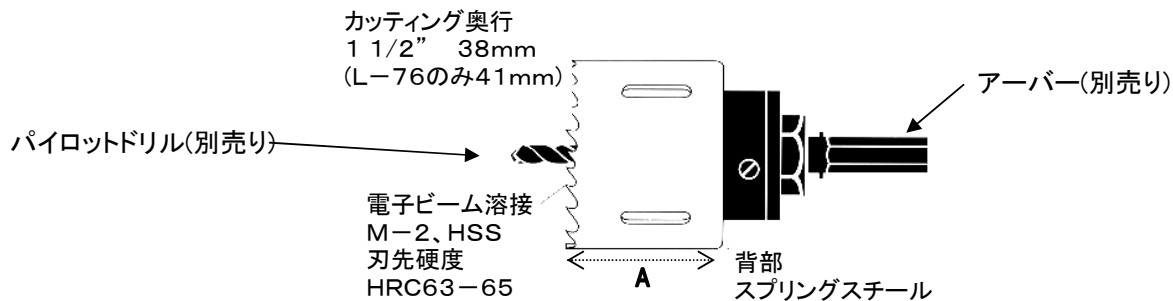


EA823L-14~152(バイメタルホルソー・刃先のみ)

- ・刃先はハイス鋼、背部は特殊バネ鋼のバイメタル構造になっています。
- ・つばがないので貫通します
- ・刃先硬度はHRC63~65
- ・穴あけ深さは最大38mmまで可能(L-76は41mmまで可能)
- ・ステンレス2mm厚、鉄0.8~5mm厚、木材、エンピ管、排水ますまで幅広く使用できます。
- ・ホルソーとアーバーが取り替え方式になっているので経済的です。



(単位 mm)

- ① 軟らかいものの穴あけ
木材のように軟らかい物に穴をあける場合には、パイロットドリルの穴あけ完了後、両面より作業をすればきれいな穴があげられます。
- ② 替え刃に切削オイルの併用をおすすめします。
鉄、ステンレススチールの穴あけの場合、切削オイルを使用すると、熱と摩擦を防ぎきれいな穴あけができ刃先が長持ちします。
- ③ 材質別使用回転数
ボール盤で使用の場合、できるだけ回転数チャートに従ってスピードで選んでください。
電気ドリルを使用の場合、できれば無断変速ドリルで、
i) 硬い材質には、低スピードで、
ii) 大きい穴ほど、低スピードで、
iii) 軟らかい材質には、中スピードで } を、おすすめします。

EA823L-14-152・回転数チャート

(参考・RPM)

刃先径	サイズ A	軟鋼	ステン	いもの	真鍮	アルミ
14	59	580	300	400	790	900
16	59	550	275	365	730	825
17	54	500	250	330	665	750
19	59	460	230	300	600	690
20	54	425	210	280	560	630
21	54	425	210	280	560	630
22	54	390	195	260	520	585
24	54	370	185	245	495	555
25	54	350	175	235	470	525
27	54	325	160	215	435	480
29	54	300	150	200	400	450
30	54	285	145	190	380	425
32	54	275	140	180	360	410
33	54	260	135	175	345	390
35	54	285	145	190	380	425
37	46	240	120	160	315	360
38	54	230	115	150	300	345
40	54	220	110	145	290	330
41	46	210	105	140	280	315
43	46	205	100	135	270	305
44	46	195	95	130	250	295
46	46	190	95	125	250	285
48	46	180	90	120	240	270
51	46	170	85	115	230	255
52	46	165	80	110	220	245
54	46	160	80	105	210	240
57	46	150	75	100	200	225
59	46	140	70	95	190	220
60	46	140	70	95	190	220
64	46	135	65	90	180	205
65	46	130	65	85	175	200
67	46	130	65	85	170	195
68	46	130	65	85	170	195
70	46	125	60	80	160	185
73	46	120	60	80	160	180
76	46	115	55	75	150	170
79	46	110	55	70	140	165
83	46	105	50	70	140	155
86	46	100	50	65	130	150
89	46	95	45	65	130	145
92	46	95	45	60	120	140
95	46	90	45	60	120	135
98	46	85	40	55	110	130
102	46	85	40	55	110	130
105	46	80	40	55	110	120
108	46	80	40	55	110	120
111	46	75	35	50	100	105
114	46	75	35	50	100	105
117	46	70	35	45	90	95
121	46	70	35	45	90	95
127	46	65	30	40	85	90
140	46	60	30	35	80	85
152	46	55	25	35	75	85