

EA825GA

特長

- ・ハイスにチタンコーティングされています。(硬度2000HV)
- ・工具が長持ちしトルクが少なくすみ、摩擦・摩耗に耐えます。
- ・低摩擦で切削速度が速い。
- ・切断面の盛り上がりを減らします。
- ・下穴不要
- ・切削オイル(30cc)付き

材質:HSS (Tinコーティング)

重量:681g

サイズ…

	切削能力(鉄)	シャンク径
4-5-6-7-8-9-10-11-12mm	5mm以下	6.5mm
10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20mm	4mm以下	10mm
20-21-22-23-24-25-26-27-28-29-30mm	4mm以下	13mm

穴あけ作業上の注意事項

ドリルやホールソーで穴をあける場合とは切削方式が違うので下記の要領でご使用下さい。

1. コーンカット先端の錐先部(下穴用)が材料の厚みを貫通するまではドリルやホールソーと同じ要領で押して穴あけをして下さい。錐先部が材料を貫通したら押す力を軽くして下さい。それで充分穴あけができます。あまり強く押すと通常の電気ドリルでは回転が速すぎて、かえって逆効果で失敗することがあり、又刃先の摩耗が早くなります。
2. 金属類の穴あけに対してはぜひクーラント(冷却切削油)又はお手持ちのオイル(粘度の高いものの方が良い)をコーンカットにつけて穴をあけて下さい。コーンカットの耐久性と切味が倍加します。
3. 出来れば低速又は変速の電気ドリルを使って頂くと仕事が非常にスムーズで楽になります。
4. 刃の先端部は鉄工用ドリルと同じ方法で研磨出来ます。