

EA827HB-4

特長…ドリルドライバーにして使用してください。

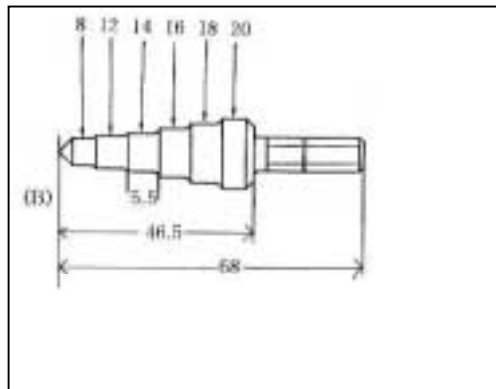
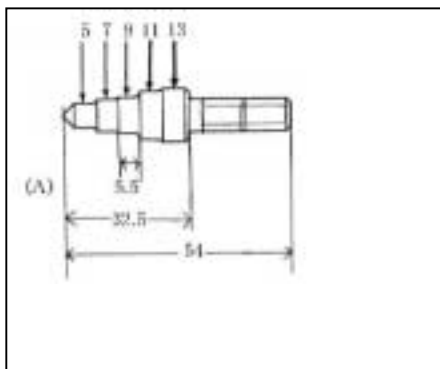
セット内容

・ステップドリル

厚さ5mmまでの鉄又は非鉄金属の穴あけ

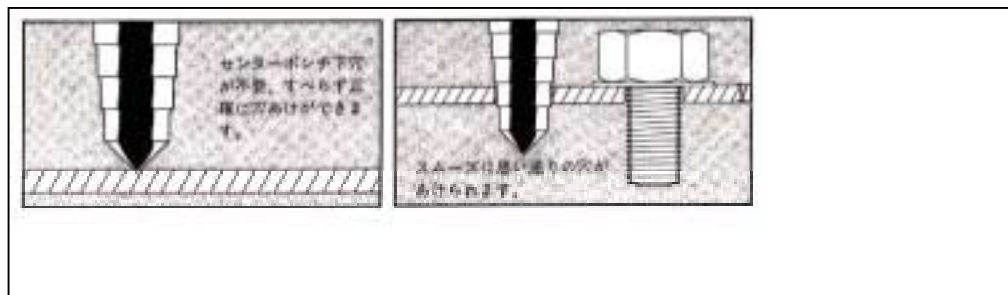
A:5-7-9-11-13mm、B:8-12-14-16-18-20mm

仕様:HSS、1/4六角シャンク、2溝



適合回転数	
鉄	非鉄金属
400～800r.p.m	900～2000r.p.m

適合回転数	
鉄	非鉄金属
200～600r.p.m	500～1500r.p.m

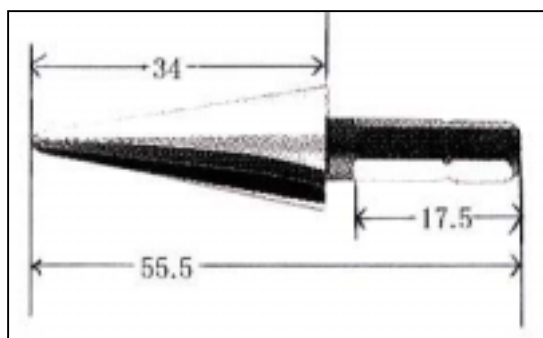


・テーパードリル

能力:厚さ2mmまでの鉄又は非鉄金属用の穴あけ、3～14 φ mm

仕様:HSS、1/4六角シャンク、2溝、全長55.5mm

適合回転数	
鉄	非鉄金属
400～800r.p.m	900～2000r.p.m



・3溝カウンターシンク

金属のカウンターシンク用

仕様:HSS、1/4六角シャンク、先端90°

能力:頭径:16.5mm(ネジ8φmm用)、全長39.5mm

頭径:20.5mm(ネジ10φmm用)、全長43

・バリ取りカッター

金属、アルミニウム、他軟合金のバリ取り用

仕様:HSS、全長47mm、1/4六角シャンク、先端90°

能力:5～13φmm

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。