

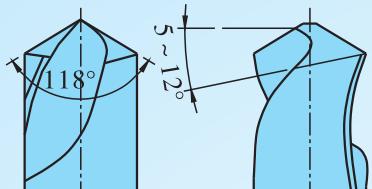
钻尖种类及应用

医療器具及び部品シリーズ (ドリルピン、骨ドリル、整形外科工具 (超高耐磨型/高耐衝擊用/高精密度))

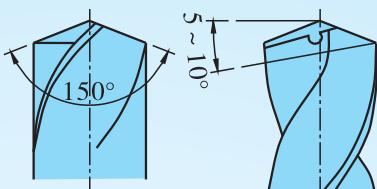
drill tip and application

ドリルポイントの種類とアプリケーション

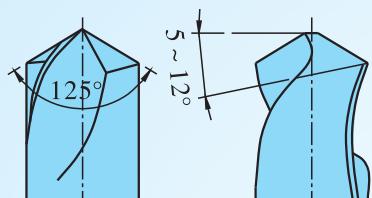
(Super high wear resistance/high impact resistance application/high precision)
 (超高耐摩耗型/高耐衝擊用/高精密度)



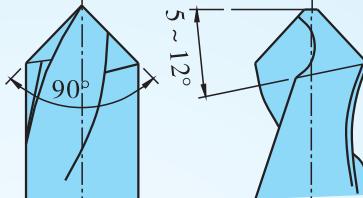
一般鑽孔之場合
 General occasion for drilling holes
 普通の穿孔の場合



強韌刀鋼、硬質材料
 Strengthened and toughness shear-steel, hard mate
 強韌な刃用鋼、硬質材料



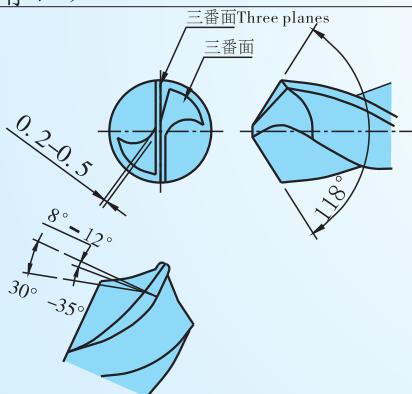
合金鋼、熱處理鋼、不銹鋼
 Alloy steel, heat treatment steel, stainless steel
 合金鋼、熱処理鋼、ステンレス・スチール



鑄鐵、鋁
 Cast iron, aluminum
 鑄鉄、アルミニウム

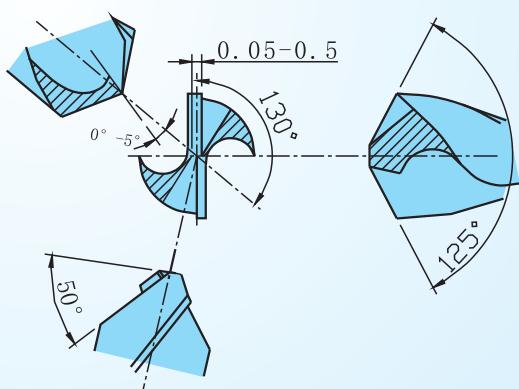
刀刃形状 Shap of cutting edge 刃の形状

①CNC用鑽頭
 drill bit for CNC application
 CNC用 ドリル



先端角變化後之切刀形狀
 Cutting-edge profile after point angle changes
 先端角の変えた後の切刃の形状

②高硬度用直柄鑽頭
 Plain shank drill bit for high hardness application
 高硬さ用直柄ドリル

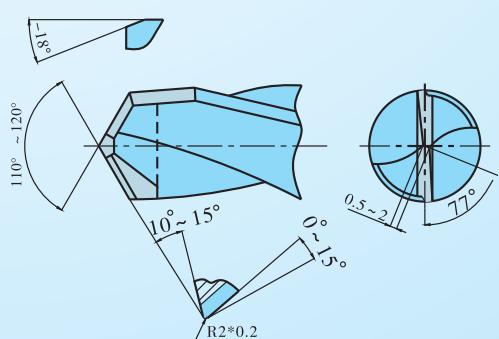


加工高錳鋼的群鑽
 Masses drill for machining high manganese steel
 高マンガン加工用集合ドリル



即使同様之螺旋角，先端角達118°之時刀口是直線，但135°為內圓形，90°為外圓形。
 Even the same helix angle, when point angle is 118°, cutting-edge is straight line, but if 135° it is an internal cylinder, if 90°, it is a cylinder.

同じ螺旋角であっても、先端角が118°である場合、直線となり、135°、90°である場合、それぞれ内円形と外円形となる。



★亦可依圖依樣、要求成型精研磨加工。

We can also profile and precision grinding machining according to requirements of drawings, samples.

図面、サンプルまたは要求により成型したり、仕上げ研磨の加工を行つたりしてもいい