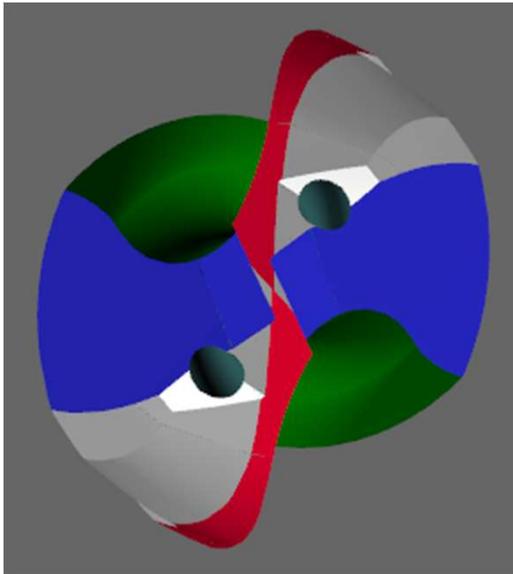


アルミ用ゼロバリ OH付 5Dタイプ

AXV5D-OH

(株)ギケン

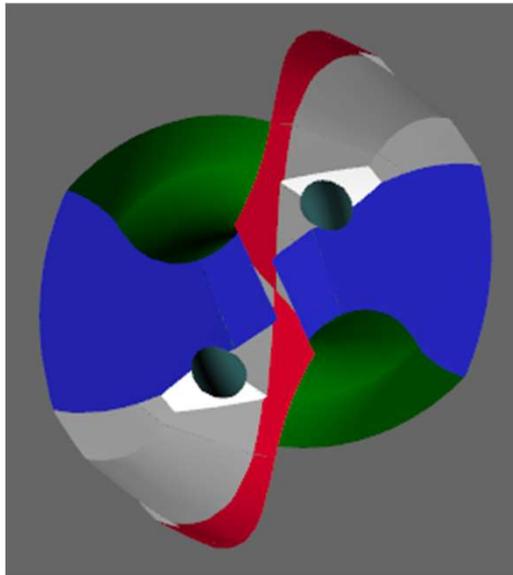
製品概要



- ・ドリル径：φ2～φ12
- ・対応材質：アルミ、銅合金、真鍮、樹脂
- ・DLCコート

課題であった切粉排出性能（絡みつき）と加工スピードを大幅に改善。
量産加工においても大幅な生産性の向上を実現。

製品特徴



Curviness Edge

曲線の刃形状により低抵抗かつ抜け際のバリを抑制

Wide Gash

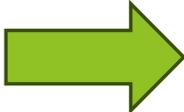
広いポケットを設けることでスムーズに切粉を排出

SP Flute

最適化された溝形状により切れ味と切粉排出性の向上

製品特徴

従来品		新型
バリ取り性能	◎	バリ取り性能 ◎
切粉排出性能	△	切粉排出性能 ◎
スピード	△	スピード ◎



課題であった切粉排出性能（ドリルへの絡みつき）と加工スピードを大幅に改善。
量産加工においても大幅な生産性の向上を実現。

バリ取り性能

※抜け側

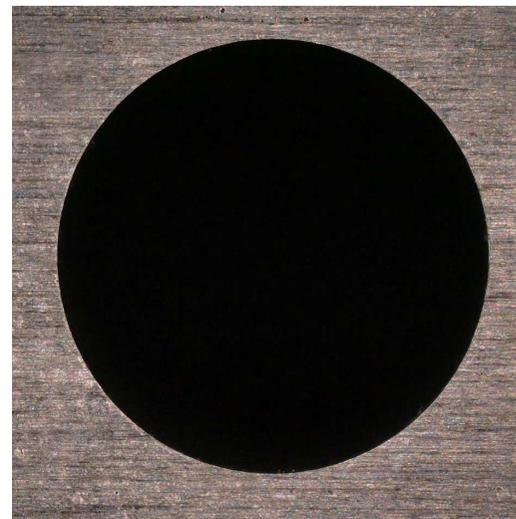
被削材 : A5052
ドリル径 : $\phi 6$
切削油材 : 水溶性

汎用ドリル



バリ高さ 0.2mm

AXV5D-OH



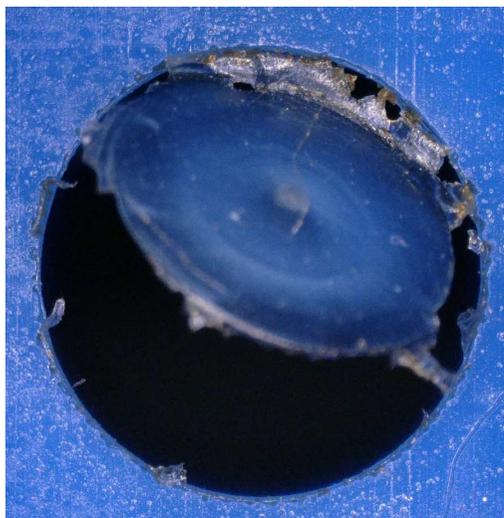
バリ高さ 0.007mm

バリ取り性能

※抜け側

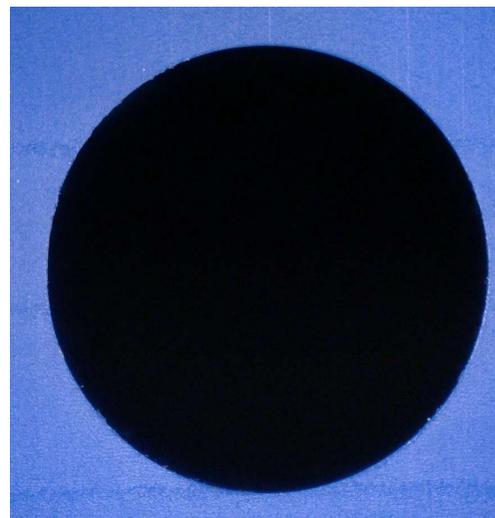
被削材 : MCナイロン
ドリル径 : $\phi 6$
切削油材 : 水溶性

汎用ドリル



蓋バリ残り

AXV5D-OH



バリ高さ **0.005mm**

バリ取り性能

※抜け側

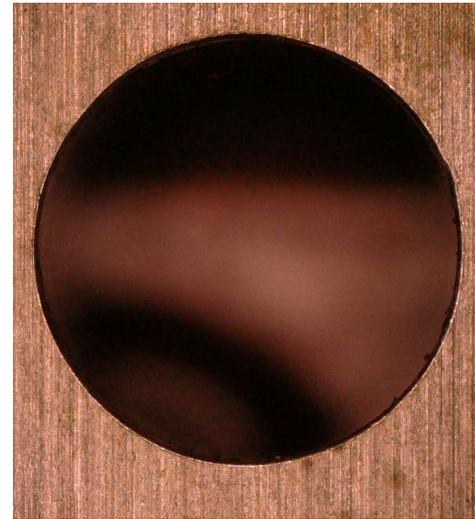
被削材 : 銅
ドリル径 : $\phi 6$
切削油材 : 水溶性

汎用ドリル



バリ高さ 0.3mm以上

AXV5D-OH

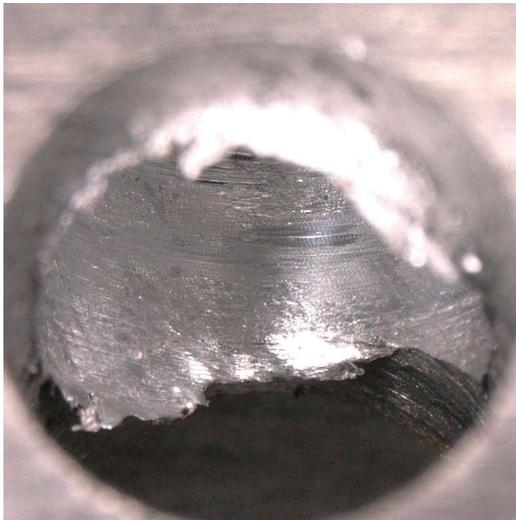


バリ高さ 0.01mm

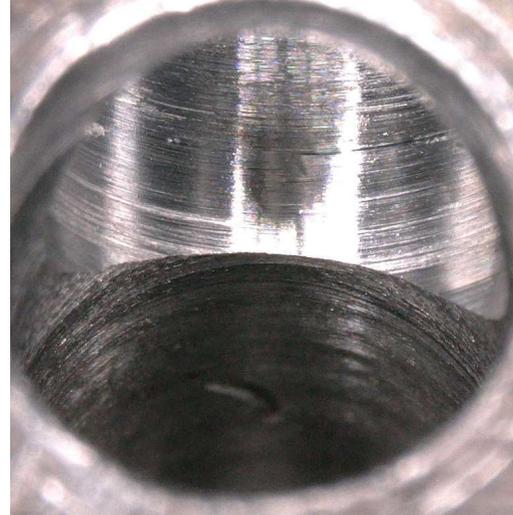
バリ取り性能 同径クロス穴

被削材 : A5052
ドリル径 : φ6
切削油材 : 水溶性

汎用ドリル



AXV5D-OH



同径のクロス穴でもバリ無く仕上がる

切粉排出性能

被削材 : A7075
ドリル径 : $\phi 6$
切削油材 : 水溶性

従来品



AXV5D-OH



従来品に比べ、切粉を細かく分断することができよりスムーズな排出が可能。
切粉がドリルに巻き付くなどのトラブルを大幅に軽減。

切削条件

被削材：A5052
ドリル径：φ6
穴深さ：30mm

従来品

Vc=80m/min (4246rpm)

f=0.06mm/rev (F=254mm/min)

加工時間 約7.1秒/穴

AXV5D-OH

Vc=150m/min (7957rpm)

f=0.18mm/rev (F=1432mm/min)

加工時間 約**1.2**秒/穴

従来品に比べ加工時間の大幅に削減
約**7倍**の能率UP

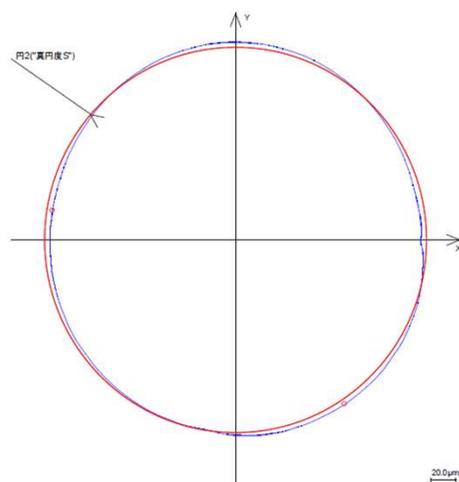
穴精度

被削材 : A5052

ドリル径 : $\phi 6$

穴深さ : 30mm

切削油材 : 水溶性



真円度 : 0.007mm

円筒度 : 0.008mm

穴拡大 : 0.004mm

推奨切削条件表

被削材	アルミニウム合金鋳物 ADC・AC		アルミニウム展伸材 A7075・A2024 Zn-Mg Cu系		アルミニウム展伸材 A5052・A6063 Mg-Si Mg系		銅合金 C1020・C6140		硬質樹脂 アクリル		軟質樹脂 MCナイロン・PP・PE・塩ビ			
切削速度	100~150m/min		100~150m/min		150~200m/min		50~80m/min		40~65m/min		40~65m/min			
直径	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	ステップ加工	回転速度 (min ⁻¹)	送り量 (mm/rev)	ステップ加工
3	13,270	0.07~0.15	13,270	0.07~0.15	17,516	0.06~0.09	10,616	0.015~0.045	5,839	0.06~0.12	0.5D~1D 間隔	5,839	0.15~0.24	0.5D~1D 間隔
4	9,952	0.1~0.2	9,952	0.1~0.2	13,137	0.08~0.12	7,962	0.02~0.06	4,379	0.08~0.16		4,379	0.2~0.32	
5	7,962	0.12~0.25	7,962	0.12~0.25	10,510	0.1~0.15	6,369	0.025~0.075	3,503	0.1~0.2		3,503	0.25~0.4	
6	6,635	0.15~0.3	6,635	0.15~0.3	8,758	0.12~0.18	5,308	0.03~0.09	2,919	0.12~0.24		2,919	0.3~0.48	
8	4,976	0.2~0.4	4,976	0.2~0.4	6,568	0.16~0.24	3,981	0.04~0.12	2,189	0.16~0.32		2,189	0.4~0.64	
10	3,981	0.25~0.5	3,981	0.25~0.5	5,255	0.2~0.3	3,185	0.05~0.15	1,752	0.2~0.4		1,752	0.5~0.8	
12	3,317	0.3~0.6	3,317	0.3~0.6	4,379	0.24~0.36	2,654	0.06~0.18	1,460	0.24~0.48		1,460	0.6~0.96	