

SXV3D-OH

鋼・SUS・Ti・耐熱合金用



穿孔動画配信中

ゼロバリ × 高能率



幅広い被削材に対応・多品種小ロットの加工・量産加工にも最適な新モデル

1 バリ取り性能 ✓



バリ取り加工不要!
軟鋼から耐熱合金鋼まで幅広く対応
多品種小ロットの加工にも適応



SUS304	チタン合金	インコネル	STAVAX	SCM440	SS400
バリ無し	バリ無し	バリ無し	バリ無し	バリ無し	バリ無し

2 加工スピード ✓



**切削スピードを落とさず、
工程削減が可能に。**



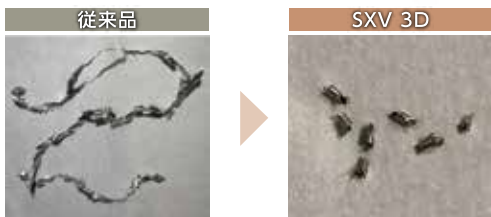
従来品	SXV 3D
Vc=20m/min (1062rpm) f=0.06mm/rev (F=64mm/min)	Vc=50m/min (2653rpm) f=0.15mm/rev (F=398mm/min)
加工時間 約 17 秒 / 穴	加工時間 約 2.7 秒 / 穴

<共通切削条件> 被削材: SUS304 / ドリル径: φ6 / 穴深さ: 18 mm

3 切屑排出性能 ✓



**細かい切屑で排出がスムーズに。
切屑によるトラブルも解消し
無人運転時のリスクも軽減。**



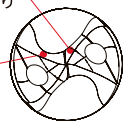
<共通切削条件> 被削材: SUS304 / ドリル径: φ6 / 切削油材: 水溶性



ゼロバリSXVの優れた特徴 鋼・SUS・Ti・耐熱合金<量産用> The superior characteristics of ZEROBURR SXV 3D-OH

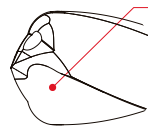
Curviness Edge

角のない滑らかな曲線の刃形状により
欠損の防止と抜け際のバリを抑制



"y" curl thinning

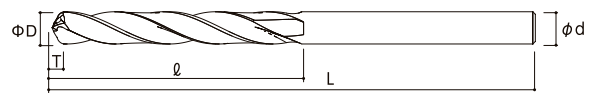
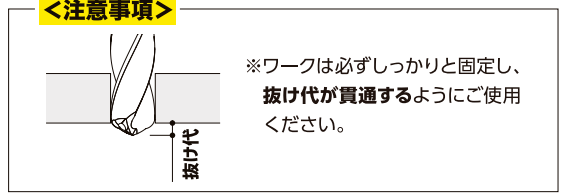
独自のシンニングにより
スムーズな食い付きと
切粉排出を実現



Sharp 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

<注意事項>



ZEROBURR SXV3D-OH LINEUP (穴深さ3D GKTコート) 外径公差 0~+0.01

*再研磨はφ2以上のサイズから承ります

型番	φD 外径	ℓ 溝長	L 全長	φd シャンク	T 抜け代
SXV3D-OH 0250	2.5	17	55	3	
SXV3D-OH 0260	2.6				
SXV3D-OH 0270	2.7				
SXV3D-OH 0280	2.8				
SXV3D-OH 0290	2.9				
SXV3D-OH 0300	3				
SXV3D-OH 0301	3.01				
SXV3D-OH 0302	3.02				
SXV3D-OH 0303	3.03				
SXV3D-OH 0310	3.1				
SXV3D-OH 0320	3.2	19	60	4	
SXV3D-OH 0330	3.3				
SXV3D-OH 0340	3.4				
SXV3D-OH 0350	3.5				
SXV3D-OH 0360	3.6				
SXV3D-OH 0370	3.7				
SXV3D-OH 0380	3.8				
SXV3D-OH 0390	3.9				
SXV3D-OH 0400	4				
SXV3D-OH 0401	4.01				
SXV3D-OH 0402	4.02	22	70	5	Dx0.6mm
SXV3D-OH 0403	4.03				
SXV3D-OH 0410	4.1				
SXV3D-OH 0420	4.2				
SXV3D-OH 0430	4.3				
SXV3D-OH 0440	4.4				
SXV3D-OH 0450	4.5				
SXV3D-OH 0460	4.6				
SXV3D-OH 0470	4.7				
SXV3D-OH 0480	4.8				
SXV3D-OH 0490	4.9				
SXV3D-OH 0500	5	28	85	7	
SXV3D-OH 0501	5.01				
SXV3D-OH 0502	5.02				
SXV3D-OH 0503	5.03				
SXV3D-OH 0510	5.1				
SXV3D-OH 0520	5.2				
SXV3D-OH 0530	5.3				
SXV3D-OH 0540	5.4				
SXV3D-OH 0550	5.5				
SXV3D-OH 0560	5.6				
SXV3D-OH 0570	5.7	33	75	6	
SXV3D-OH 0580	5.8				
SXV3D-OH 0590	5.9				
SXV3D-OH 0600	6				
SXV3D-OH 0601	6.01				
SXV3D-OH 0602	6.02				
SXV3D-OH 0603	6.03				
SXV3D-OH 0610	6.1				
SXV3D-OH 0620	6.2				
SXV3D-OH 0630	6.3				
SXV3D-OH 0640	6.4	36	85	7	
SXV3D-OH 0650	6.5				
SXV3D-OH 0660	6.6				
SXV3D-OH 0670	6.7				
SXV3D-OH 0680	6.8				
SXV3D-OH 0690	6.9				
SXV3D-OH 0700	7				
SXV3D-OH 0710	7.01				

型番	φD 外径	ℓ 溝長	L 全長	φd シャンク	T 抜け代
SXV3D-OH 0702	7.02	39	85	7	
SXV3D-OH 0703	7.03				
SXV3D-OH 0710	7.1				
SXV3D-OH 0720	7.2				
SXV3D-OH 0730	7.3				
SXV3D-OH 0740	7.4				
SXV3D-OH 0750	7.5				
SXV3D-OH 0760	7.6				
SXV3D-OH 0770	7.7				
SXV3D-OH 0780	7.8				
SXV3D-OH 0790	7.9	41	90	8	
SXV3D-OH 0800	8				
SXV3D-OH 0801	8.01				
SXV3D-OH 0802	8.02				
SXV3D-OH 0803	8.03				
SXV3D-OH 0810	8.1				
SXV3D-OH 0820	8.2				
SXV3D-OH 0830	8.3				
SXV3D-OH 0840	8.4				
SXV3D-OH 0850	8.5				
SXV3D-OH 0860	8.6	46	100	10	Dx0.6mm
SXV3D-OH 0870	8.7				
SXV3D-OH 0880	8.8				
SXV3D-OH 0890	8.9				
SXV3D-OH 0900	9				
SXV3D-OH 0901	9.01				
SXV3D-OH 0902	9.02				
SXV3D-OH 0903	9.03				
SXV3D-OH 0910	9.1				
SXV3D-OH 0920	9.2				
SXV3D-OH 0930	9.3	49	105	11	
SXV3D-OH 0940	9.4				
SXV3D-OH 0950	9.5				
SXV3D-OH 0960	9.6				
SXV3D-OH 0970	9.7				
SXV3D-OH 0980	9.8				
SXV3D-OH 0990	9.9				
SXV3D-OH 1000	10				
SXV3D-OH 1001	10.01				
SXV3D-OH 1002	10.02				
SXV3D-OH 1003	10.03	52	110	12	
SXV3D-OH 1010	10.1				
SXV3D-OH 1020	10.2				
SXV3D-OH 1030	10.3				
SXV3D-OH 1040	10.4				
SXV3D-OH 1050	10.5				
SXV3D-OH 1060	10.6				
SXV3D-OH 1070	10.7				
SXV3D-OH 1080	10.8				
SXV3D-OH 1090	10.9				
SXV3D-OH 1100	11	58	120	13	
SXV3D-OH 1101	11.01				
SXV3D-OH 1102	11.02				
SXV3D-OH 1103	11.03				
SXV3D-OH 1110	11.1				
SXV3D-OH 1120	11.2				
SXV3D-OH 1130	11.3				
SXV3D-OH 1140	11.4				
SXV3D-OH 1150	11.5				

型番	φD 外径	ℓ 溝長	L 全長	φd シャンク	T 抜け代
SXV3D-OH 1160	11.6	66	120	12	
SXV3D-OH 1170	11.7				
SXV3D-OH 1180	11.8				
SXV3D-OH 1190	11.9				
SXV3D-OH 1200	12				
SXV3D-OH 1201	12.01				
SXV3D-OH 1202	12.02				
SXV3D-OH 1203	12.03				
SXV3D-OH 1210	12.1				
SXV3D-OH 1220	12.2				
SXV3D-OH 1230	12.3				
SXV3D-OH 1240	12.4				
SXV3D-OH 1250	12.5				
SXV3D-OH 1260	12.6				
SXV3D-OH 1270	12.7				
SXV3D-OH 1280	12.8				
SXV3D-OH 1290	12.9				
SXV3D-OH 1300	13				
SXV3D-OH 1301	13.01	72	130	16	
SXV3D-OH 1302	13.02				
SXV3D-OH 1303	13.03				
SXV3D-OH 1310	13.1				
SXV3D-OH 1320	13.2				
SXV3D-OH 1330	13.3				
SXV3D-OH 1340	13.4				
SXV3D-OH 1350	13.5				
SXV3D-OH 1360	13.6				
SXV3D-OH 1370	13.7				
SXV3D-OH 1380	13.8	75	135	16	
SXV3D-OH 1390	13.9				
SXV3D-OH 1400	14				
SXV3D-OH 1401	14.01				
SXV3D-OH 1402	14.02				
SXV3D-OH 1403	14.03				
SXV3D-OH 1410	14.1				
SXV3D-OH 1420	14.2				
SXV3D-OH 1430	14.3				
SXV3D-OH 1440	14.4				
SXV3D-OH 1450	14.5	78	140	16	
SXV3D-OH 1460	14.6				
SXV3D-OH 1470	14.7				
SXV3D-OH 1480	14.8				
SXV3D-OH 1490	14.9				
SXV3D-OH 1500	15				
SXV3D-OH 1501	15.01				
SXV3D-OH 1502	15.02				
SXV3D-OH 1503	15.03				
SXV3D-OH 1510	15.1				
SXV3D-OH 1520	15.2	81	140	16	
SXV3D-OH 1530	15.3				
SXV3D-OH 1540	15.4				
SXV3D-OH 1550	15.5				
SXV3D-OH 1560	15.6				
SXV3D-OH 1570	15.7				
SXV3D-OH 1580	15.8				
SXV3D-OH 1590	15.9				
SXV3D-OH 1600	16				
SXV3D-OH 1610	16.01				
SXV3D-OH 1620	16.02	84	140	16	
SXV3D-OH 1630	16.03				

推奨切削条件

*下記注意事項をよくお読みになりご使用ください。

被削材	オーステナイト系 ステンレス鋼 SUS304		チタン合金		Ni基合金 インコネル718		軟鋼・低炭素鋼 SS400・S10C		炭素鋼 S35C・S50C		合金鋼 SCM・SCr		鋳鉄 FC250・FCD450	
	切削速度	40~60m/min	30~50m/min	10~20m/min	70~100m/min	60~90m/min	50~80m/min	60~90m/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)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)	回転速度 (min-1)	送り量 (mm/rev)
3	5,308	0.05~0.08	4,246	0.05~0.08	1,592	0.03~0.06	9,554	0.06~0.1	8,493	0.06~0.1	6,900	0.06~0.1	6,900	0.06~0.1
4	3,981	0.06~0.1	3,185	0.06~0.1	1,194	0.04~0.08	7,166	0.08~0.14	6,369	0.08~0.14	5,175	0.08~0.14	5,175	0.08~0.14
5	3,185	0.08~0.13	2,548	0.08~0.13	955	0.05~0.1	5,732	0.1~0.18	5,096	0.1~0.18	4,140	0.1~0.18	4,140	0.1~0.18
6	2,654	0.1~0.15	2,123	0.1~0.15	796	0.06~0.12	4,777	0.12~0.21	4,246	0.12~0.21	3,450	0.12~0.21	3,450	0.12~0.21
8	1,990	0.12~0.2	1,592	0.12~0.2	597	0.08~0.15	3,583	0.16~0.28	3,185	0.16~0.28	2,588	0.16~0.28	2,588	0.16~0.28
10	1,592	0.16~0.26	1,274	0.16~0.26	478	0.1~0.15	2,866	0.2~0.3	2,548	0.2~0.3	2,070	0.2~0.3	2,070	0.2~0.3
12	1,327	0.18~0.3	1,062	0.18~0.3	398	0.12~0.16	2,389	0.22~0.32	2,123	0.22~0.32	1,725	0.22~0.32	1,725	0.22~0.32
14	1,137	0.2~0.32	910	0.2~0.32	341	0.1~0.15	2,047	0.24~0.34	1,820	0.24~0.34	1,479	0.24~0.34	1,479	0.24~0.34
16	995	0.22~0.34	796	0.22~0.34	299	0.12~0.16	1,791	0.26~0.36	1,592	0.26~0.36	1,294	0.26~0.36	1,294	0.26~0.36

※ 上記の切削条件は、水溶性切削油材及び内部給油を使用する場合のものです。
※ ドリル装着時の振れを0.02mm以下に抑えてください。

※ たわみや振動が起きないように、被削材の保持をしっかり行ってください。
※ 切屑が伸びてくる場合は、ステップ加工を行ってください。

株式会社 ギケン

〒910-0381 福井県坂井市丸岡町舟寄9-3-1
TEL 0776-66-2200 FAX 0776-66-2227
www.kk-giken.com info@kk-giken.com