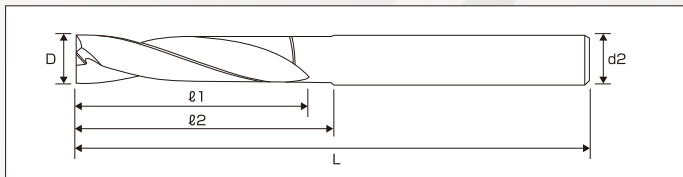
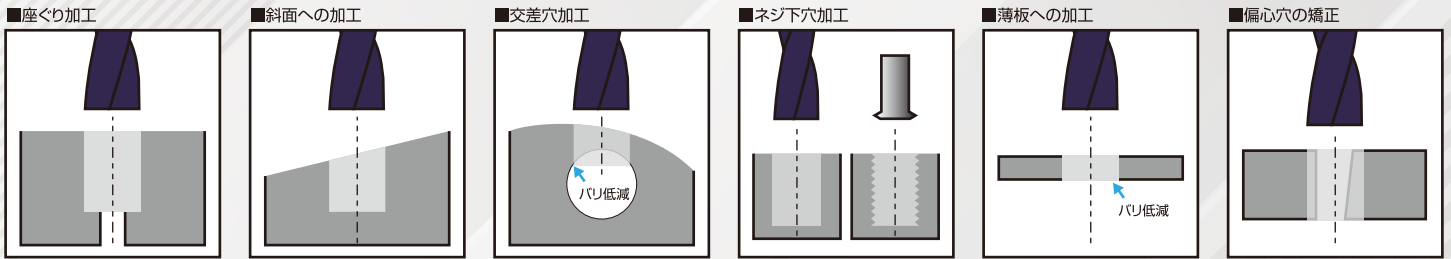


# GSFDR<sub>2D</sub>



## 主な用途



【適用被削材】



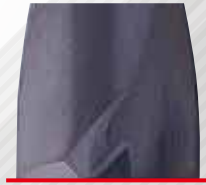
型番	刃径 D	シャンク径 d2	l1	l2	全長 L	希望小売価格 (円・税別)
GSFDR2D-025	2.5	4	12	13	50	4,160
GSFDR2D-026	2.6	4	12	13	50	
GSFDR2D-027	2.7	4	12	13	50	
GSFDR2D-030	3.0	6	16	18	60	4,470
GSFDR2D-032	3.2	6	16	18	60	
GSFDR2D-033	3.3	6	16	18	60	
GSFDR2D-034	3.4	6	16	18	60	
GSFDR2D-035	3.5	6	16	18	60	
GSFDR2D-040	4.0	6	18	20	60	4,700
GSFDR2D-042	4.2	6	21	23	60	5,040
GSFDR2D-043	4.3	6	21	23	60	
GSFDR2D-045	4.5	6	21	23	60	
GSFDR2D-050	5.0	6	24	26	60	5,390
GSFDR2D-051	5.1	6	24	26	60	5,690
GSFDR2D-052	5.2	6	24	26	60	
GSFDR2D-053	5.3	6	24	26	60	
GSFDR2D-055	5.5	6	24	26	60	
GSFDR2D-060	6.0	6	27	30	60	5,970
GSFDR2D-064	6.4	8	30	33	75	6,350
GSFDR2D-065	6.5	8	30	33	75	
GSFDR2D-068	6.8	8	30	33	75	

型番	刃径 D	シャンク径 d2	l1	l2	全長 L	希望小売価格 (円・税別)
GSFDR2D-069	6.9	8	30	33	75	6,350
GSFDR2D-070	7.0	8	33	36	75	
GSFDR2D-073	7.3	8	33	36	75	6,730
GSFDR2D-075	7.5	8	33	36	75	
GSFDR2D-080	8.0	8	37	40	75	7,080
GSFDR2D-084	8.4	10	40	43	90	7,460
GSFDR2D-085	8.5	10	40	43	90	
GSFDR2D-086	8.6	10	40	43	90	7,860
GSFDR2D-088	8.8	10	40	43	90	
GSFDR2D-090	9.0	10	40	43	90	
GSFDR2D-093	9.3	10	40	43	90	
GSFDR2D-095	9.5	10	40	43	90	8,320
GSFDR2D-100	10.0	10	45	48	90	
GSFDR2D-103	10.3	12	48	51	100	9,000
GSFDR2D-105	10.5	12	48	51	100	
GSFDR2D-108	10.8	12	50	53	100	9,300
GSFDR2D-110	11.0	12	50	53	100	
GSFDR2D-115	11.5	12	54	58	100	
GSFDR2D-120	12.0	12	54	58	100	10,080
GSFDR2D-125	12.5	14	63	70	125	14,260
GSFDR2D-130	13.0	14	63	70	125	
GSFDR2D-140	14.0	14	63	70	125	

# 特長

## ①フルフラットな底刃

180度フルフラットな底刃により、座繰り加工を1工程で実現。また、斜面への穴加工や偏心穴の矯正など従来のドリルでは不可能だった加工ができます。薄板や公差穴でのバリ低減も期待できます。



## ②特殊なコーナー部形状

特殊なコーナー部形状により、チッピング防止とバリの低減を図ります。



## ③ギャッシュ部の特殊表面処理

ドリル底面にあるギャッシュ部の表面を特殊処理することにより、ワークとの摩擦を軽減し、構成刃先を防ぎます。



特殊表面処理した  
ギャッシュ部  
(コーティング前)



特殊表面処理した  
ギャッシュ部  
(コーティング後)



特殊表面処理していない  
ギャッシュ部  
(コーティング後)

## ④最適化された溝のデザイン

最適化された溝のデザインにより、優れた切り屑排出性と防振性能を両立します。



# 切削データ

●被削材:S50C(HRC22)

●回転数:3,400rpm(62m/min)

●送り:400m/min(0.11mm/rev)

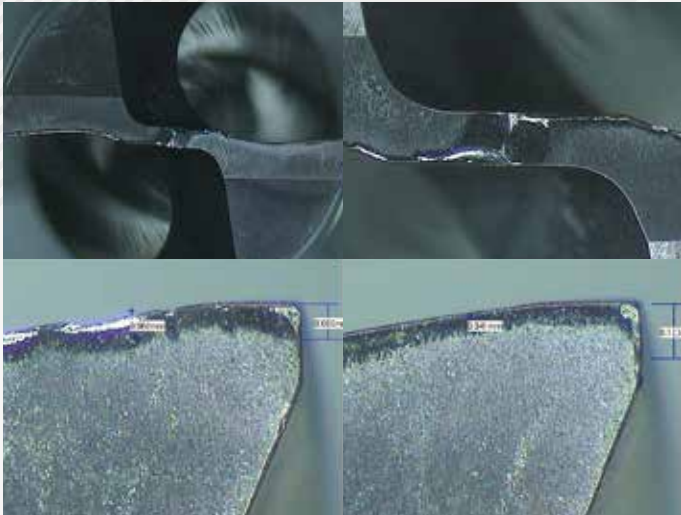
●刃径:φ5.8

●深さ:12mm

※2,200穴加工時での比較

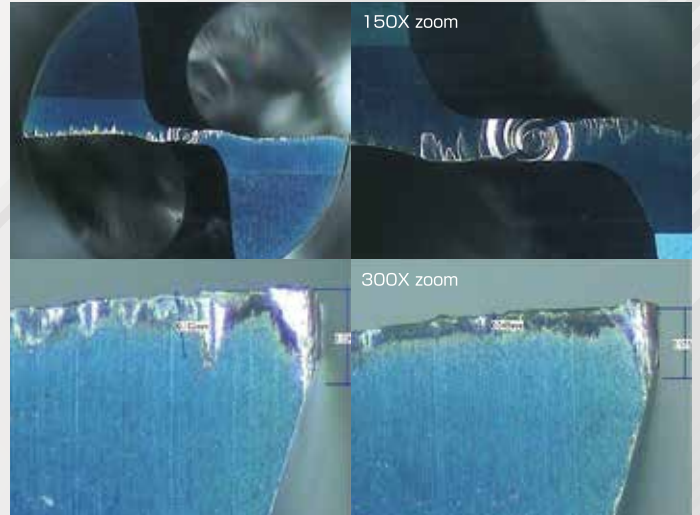


## ■ギガ・セレクションGSFDR2D φ5.8



平均摩耗量:0.070mm

## ■他社品 φ5.8



平均摩耗量:0.156mm

# 推奨切削条件

被削材	P						M		K				N			
	構造用鋼・炭素鋼		合金鋼		プレハードン鋼		ステンレス		ねずみ鋳鉄		ダクタイル鋳鉄		鍛造アルミ		鋳造アルミ	
D	Vc	fr	Vc	fr	Vc	fr	Vc	fr	Vc	fr	Vc	fr	Vc	fr	Vc	fr
2.5		0.034		0.032		0.030		0.012		0.027		0.025		0.038		0.033
3		0.056		0.054		0.047		0.022		0.048		0.044		0.063		0.055
4		0.074		0.072		0.062		0.029		0.064		0.06		0.086		0.072
5		0.091		0.089		0.080		0.035		0.079		0.075		0.108		0.090
6		0.111		0.106		0.094		0.044		0.094		0.086		0.126		0.107
7		0.130		0.124		0.109		0.051		0.110		0.103		0.147		0.126
8		0.148		0.142		0.123		0.058		0.125		0.120		0.167		0.144
9		0.165		0.161		0.115		0.064		0.142		0.135		0.189		0.161
10		0.182		0.179		0.160		0.070		0.158		0.150		0.211		0.177
11		0.202		0.196		0.169		0.079		0.173		0.161		0.230		0.196
12		0.222		0.213		0.178		0.088		0.188		0.171		0.249		0.214
13		0.238		0.231		0.191		0.096		0.204		0.186		0.271		0.231
14		0.254		0.248		0.204		0.103		0.219		0.206		0.292		0.248

掲載商品に関するお問い合わせはこちら

総発売元：株式会社ジーネット 〒540-0024 大阪市中央区南新町 1-2-10

- 本カタログの記載内容は 2021 年 10 月現在のものです。
- 記載の表示価格には消費税が含まれておりません。
- 寸法・仕様・価格等は改良のため予告なく変更する場合がございますので、あらかじめご了承ください。
- 本カタログと実際の商品の色は印刷の関係で多少異なる場合があります。