

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

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

1



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

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。**

2



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

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。**

3



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



材質適合表	一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼	調質鋼		ステンレス鋼			工具鋼	鋳鉄	Ti合金・耐熱合金
SXV3D-OH (鋼・SUS・Ti・耐熱合金用)	SS400	S45C S50C	SCMハイテン	~35HRC	35~45HRC	SUS304 SUS316	SUS303 SUS430	SUS630	SKD SKS	FC FCD	Ti / Ni / Inc
	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	○	◎	◎

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

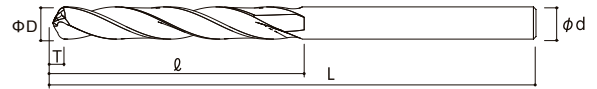
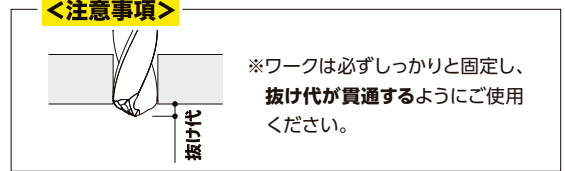
独自のシンニングにより
スムーズな食い付きと
切粉排出を実現



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 GT 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

製品型式共通: **SXV3D-OH** □□□□ *製品型式の後にサイズ表型番をつけてご注文ください

※ = 受注生産品

サイズ表型番	ΦD 外径	ℓ 溝長	L 全長	φd シャンク	T 抜代
0200	2	11			
0210	2.1				
0220	2.2				
0230	2.3	14	50		
0240	2.4				
0250	2.5				
0260	2.6				
0270	2.7				
0280	2.8				
0290	2.9				
0300	3				
0301	3.01				
0302	3.02				
0303	3.03				
0310	3.1				
0320	3.2				
0330	3.3				
0340	3.4				
0350	3.5				
0360	3.6				
0370	3.7				
0380	3.8				
0390	3.9				
0400	4				
0401	4.01				
0402	4.02				
0403	4.03				
0410	0410-04	4.1			
0420	0420-04	4.2			
0430	0430-04	4.3			
0440	0440-04	4.4			
0450	0450-04	4.5			
0460	0460-04	4.6			
0470	0470-04	4.7			
0480	0480-04	4.8			
0490	0490-04	4.9			
0500	0500-04	5			
0501	5.01				
0502	5.02				
0503	5.03				
0510	5.1				
0520	5.2				
0530	5.3				
0540	5.4				
0550	5.5				
0560	5.6				
0570	5.7				
0580	5.8				
0590	5.9				
0600	6				
0601	6.01				
0602	6.02				
0603	6.03				
0610	0610-06	6.1			
0620	0620-06	6.2			
0630	0630-06	6.3			
0640	0640-06	6.4			
0650	0650-06	6.5			
0660	0660-06	6.6			
0670	0670-06	6.7			
0680	0680-06	6.8			

サイズ表型番	ΦD 外径	ℓ 溝長	L 全長	φd シャンク	T 抜代
0690	0690-06	6.9			
0700	0700-06	7			
0701	7.01		39	85	7
0702	7.02				
0703	7.03				
0710	7.1				
0720	7.2				
0730	7.3				
0740	7.4				
0750	7.5				
0760	7.6				
0770	7.7				
0780	7.8				
0790	7.9				
0800	8				
0801	8.01				
0802	8.02				
0803	8.03				
0810	8.1				
0820	8.2				
0830	8.3				
0840	8.4				
0850	8.5				
0860	8.6				
0870	8.7				
0880	8.8				
0890	8.9				
0900	9				
0901	9.01				
0902	9.02				
0903	9.03				
0910	9.1				
0920	9.2				
0930	9.3				
0940	9.4				
0950	9.5				
0960	9.6				
0970	9.7				
0980	9.8				
0990	9.9				
1000	10				
1001	10.01				
1002	10.02				
1003	10.03				
1010	10.1				
1020	10.2				
1030	10.3				
1040	10.4				
1050	10.5				
1060	10.6				
1070	10.7				
1080	10.8				
1090	10.9				
1100	11				
1101	11.01				
1102	11.02				
1103	11.03				
1110	11.1				
1120	11.2				
1130	11.3				
1140	11.4				

サイズ表型番	ΦD 外径	ℓ 溝長	L 全長	φd シャンク	T 抜代
1150	11.5	63			
1160	11.6				
1170	11.7				
1180	11.8				
1190	11.9				
1200	12				
1201	12.01				
1202	12.02				
1203	12.03				
1210	12.1				
1220	12.2				
1230	12.3				
1240	12.4				
1250	12.5				
1260	12.6				
1270	12.7				
1280	12.8				
1290	12.9				
1300	13				
1301	13.01				
1302	13.02				
1303	13.03				
1310	13.1				
1320	13.2				
1330	13.3				
1340	13.4				
1350	13.5				
1360	13.6				
1370	13.7				
1380	13.8				
1390	13.9				
1400	14				
1401	14.01				
1402	14.02				
1403	14.03				
1410	14.1				
1420	14.2				
1430	14.3				
1440	14.4				
1450	14.5				
1460	14.6				
1470	14.7				
1480	14.8				
1490	14.9				
1500	15				
1501	15.01				
1502	15.02				
1503	15.03				
1510	15.1				
1520	15.2				
1530	15.3				
1540	15.4				
1550	15.5				
1560	15.6				
1570	15.7				
1580	15.8				
1590	15.9				
1600	16				
1610	16.01				
1620	16.02				
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)
2	7,960	0.03~0.05	6,370	0.03~0.05	2,388	0.01~0.02	13,530	0.03~0.05	12,700	0.03~0.05	11,150	0.03~0.05	12,750	0.03~0.05
3	5,308	0.05~0.08	4,246	0.05~0.08	1,592	0.015~0.03	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	0.02~0.04	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	0.025~0.05	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	0.03~0.06	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	0.04~0.08	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	0.05~0.1	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	0.05~0.1	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	0.6~0.12	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	0.06~0.12	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。

* 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と行ってください。

* ドリル装着時の振れを 0.02mm 以下に抑えてください。

* 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