

機械加工用

〈スタブ型〉

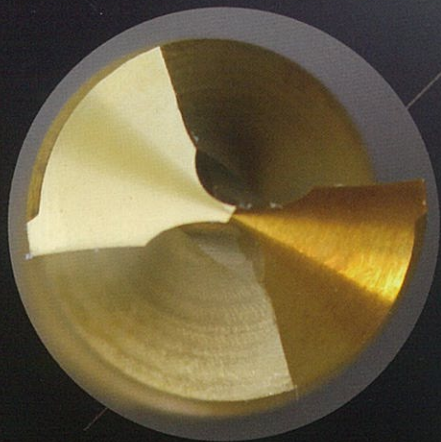
特許第4834183号
特許第5051801号

GEKKOU DRILLS®

月光ドリル®

ドリルの形状が変わる。

Unique tip shape



ステンレス加工に最適!!

Optimal performance for stainless steel work!!

機械加工用「月光ドリル」の登場によって、
従来得られない長寿命を実現。

Machining drill "GEKKOU" realizes longer duration
than ever before.

驚愕の
耐久性を
実現

Amazing durability

BIC TOOL®

何故、月光形状がよく切れるのか

GEKKOU DRILLS.

月光ドリル

切削理論(鎌理論)
 月光ドリルは曲線
 GEKKOU can cut with its unique curved edge. (Sickle-Form)

- 刃が曲線だから切れる。
Cuts with spinning around.
- 回転するので抵抗が少ない。
Spinning reduces cutting resistance.
- 抵抗がないので発熱し難い。
Little cutting resistance hardly heats.
- 発熱しないので刃持ちが良い。
Low heat improves durability.



切刃が曲線
Sickle-Form



月光ドリル:
ドリル先端に鎌⇒よく切れる
Sickle-Form on tip

従来ドリル

切削理論(直線理論)
 従来ドリルは全て直線
 Conventional drill holds a Straight-Form. Tearing, but not cutting.

- 刃が直線では切れ難い。
Straight-Form edge tears and slips.
- 直線だと刃が滑る。
Straight-Form edge tears and slips.
- 滑りながらムシリちぎる。
Slipping while tearing.
- ムシリちぎるので抵抗が大きい。
Significant tearing resistance.
- 抵抗が大きいので発熱する。
Resistance causes heats.
- 発熱するので刃持ちが悪い。
High heat spoils the edge rapidly.



切刃が直線
Straight-Form



従来型Xシンニング:
直線⇒切れ難い
X-thinning



抵抗少ない
熱を持ち難い、刃先長持ち
low resistance, no heat high durability



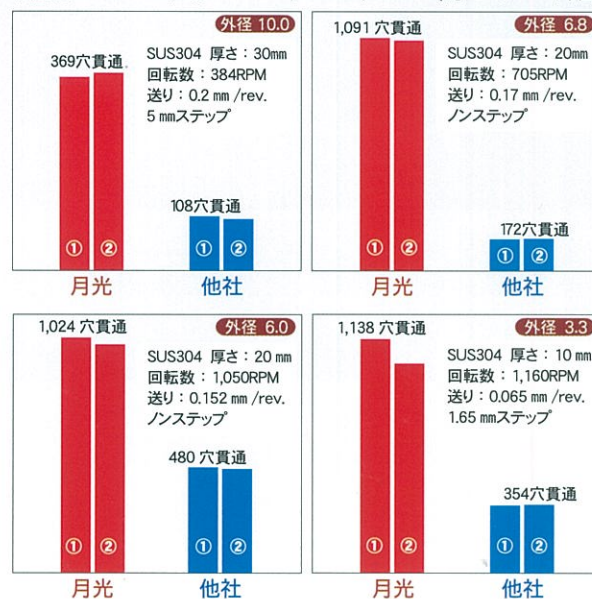
抵抗大、ムシリちぎる感じ
熱を持ちやすい、刃先が持たない
high resistance, heat low durability

■ サイズ表 Size list

品番 NO.	外径 (mm) Dia.	シャンク径(mm) Shank Dia.	全長 (mm) Drill length	溝長(mm) Flute length	先端角 Cone angle
GM-3.0S	3.0	3.0	65	33	130°
GM-3.3S	3.3	4.0	68	36	
GM-3.5S	3.5		71	39	
GM-4.0S	4.0		75	43	
GM-4.2S	4.2	6.0	87	43	
GM-4.5S	4.5		91	47	
GM-5.0S	5.0		96	52	
GM-5.2S	5.2		96	52	
GM-5.5S	5.5		101	57	
GM-6.0S	6.0		101	57	
GM-6.8S	6.8	8.0	113	69	
GM-7.0S	7.0		113	69	
GM-8.0S	8.0		119	75	
GM-8.5S	8.5	10.0	125	75	
GM-9.0S	9.0		131	81	
GM-10.0S	10.0		137	87	

■ 加工試験データ Processing test data

被削材: SUS304、厚さ 30 mm、20 mm、10 mm (厚さ≒3×外径)



※マシニングセンターを使用、水溶性切削油剤をかけて連続して貫通穴をあけました。
 ※On serial drilling, with machining center. Under water-soluble cutting fluid.

※①…1回目テスト ②…2回目テスト
 ※①…first test ②…second test

製造・販売元 Manufacturer & Seller

BIC TOOL® CO.,LTD.
 株式会社 ビック・ツール

BIC TOOL®

本社 / 〒689-3553 鳥取県西伯郡日吉津村日吉津 38 TEL (0859)27-1231 FAX (0859)27-2808
 東京営業所 / 〒330-0043 埼玉県さいたま市浦和区大東2-12-30 TEL (048)813-2531 FAX (048)813-2520
 Headquarters / 38 Hiezu, Hiezun, Saihaku-gun, Tottori 689-3553 TEL 81-859-27-1231 FAX 81-859-27-2808
 Tokyo office / 2-12-30, Daitoh, Urawa-ku, Saitama-shi, Saitama 330-0043 TEL 81-48-813-2531 FAX 81-48-813-2520

ホームページ [Http://www.bictool.com](http://www.bictool.com)

お問い合わせのお電話は **Tel.0859-27-1231**
 Contact

お断りなく仕様などを変更することがありますので、ご了承ください。
 Specifications and appearance are subject to change without notice to upgrade safety and improve quality.

代理店