

# GCT h7 ドリル

## 《ダブルマージン》

### GDMI (オイルホールタイプ)

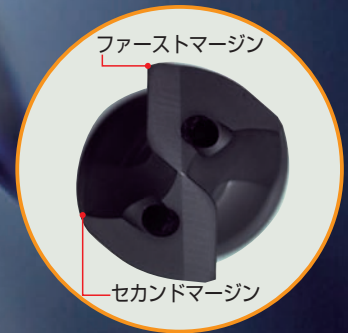
#### 特長

- ・ダブルマージン仕様
- ・高精度穴あけ (刃径公差 h7)
- ・高速加工可能
- ・高潤滑性コート

〈潤銀コート〉

TiAlN 同等の耐熱性、被膜硬度でありながら高潤滑特性を持つことで、軟質材加工においても高い切削性能を発揮。  
[ 切り粉排出性 up! 溶着低減 ]

外周形状 (※刃径公差 h7)



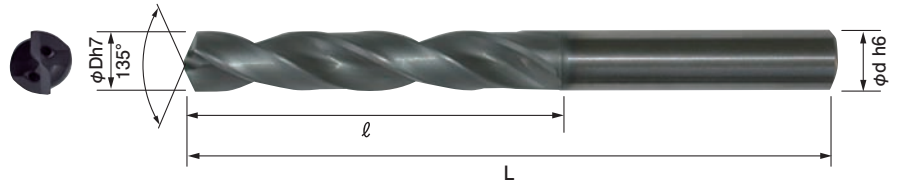
※ 刃径公差は、h7 です。使用状況、機械、被削材等により、穴精度は異なりますのでご注意ください。

テスト加工データ例			※ 被削材: S50C 加工内容: 30mm 貫通 120 穴連続 マシン: 森精機 NV4000 BT40 縦型 MC 切削油: 水溶性エマルジョン系 10 倍希釈												
品名	切削条件		穴数	真円度			円筒度 mm	面粗度		穴精度			切削負荷		評価
	V (m/min)	F (mm/rev)		入	中	奥		Ra	Rz	入	中	奥	回転軸	推力 (-)	
GDMI 080	140	0.2	3/55/115 穴 平均値	0.0072	0.011	0.0117	0.0057	1	2.3	7.9907	7.9932	7.994	27.3	53.7	・穴精度が良い ・全体的なバランスが優れている ・切削負荷が少ない
S社 φ8	120	0.2	3/55/115 穴 平均値	0.014	0.0153	0.0138	0.0112	1.387	6.42	8.0175	8.0192	8.0212	24.3	26.0	・切削抵抗が高い。低切削向き

# GCT h7 (GDMI) ドリル (オイルホール付き)

## ■ 刃径公差表

刃径公差	φ1<D ≦ φ3	φ3<D ≦ φ6	φ6<D ≦ φ10	φ10<D ≦ φ18	φ18<D ≦ φ30
h7 (μm)	0 -10	0 -12	0 -15	0 -18	0 -21



型番	刃径 (φD)	有効長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)	価格 (円)	型番	刃径 (φD)	有効長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)	価格 (円)	型番	刃径 (φD)	有効長 (ℓ)	全長 (L)	シャンク径 (φd)	価格 (円)	
GDMI 030	3.0	25	60	3	9,300	GDMI 071	7.1	45	90	8	13,800	GDMI 111	11.1	65	115	12	23,000	
GDMI 031	3.1				9,800	GDMI 072	7.2				13,800	GDMI 112	11.2				23,000	
GDMI 032	3.2				9,800	GDMI 073	7.3				13,800	GDMI 113	11.3				23,000	
GDMI 033	3.3				9,800	GDMI 074	7.4				13,800	GDMI 114	11.4				23,000	
GDMI 034	3.4				9,800	GDMI 075	7.5				13,800	GDMI 115	11.5				23,000	
GDMI 035	3.5				9,800	GDMI 076	7.6				14,500	GDMI 116	11.6				23,800	
GDMI 036	3.6				10,000	GDMI 077	7.7				14,500	GDMI 117	11.7				23,800	
GDMI 037	3.7				10,000	GDMI 078	7.8				14,500	GDMI 118	11.8				23,800	
GDMI 038	3.8				10,000	GDMI 079	7.9				14,500	GDMI 119	11.9				23,800	
GDMI 039	3.9				10,000	GDMI 080	8.0				14,500	GDMI 120	12.0				23,800	
GDMI 040	4.0	30	70	4	10,000	GDMI 081	8.1	50	100	9	16,600	GDMI 125	12.5	70	130	13	28,500	
GDMI 041	4.1				11,000	GDMI 082	8.2				16,600	GDMI 130	13.0				28,800	
GDMI 042	4.2				11,000	GDMI 083	8.3				16,600	GDMI 135	13.5				30,500	
GDMI 043	4.3				11,000	GDMI 084	8.4				16,600	GDMI 140	14.0				31,300	
GDMI 044	4.4				11,000	GDMI 085	8.5				16,600	GDMI 145	14.5				34,300	
GDMI 045	4.5				11,000	GDMI 086	8.6				17,200	GDMI 150	15.0				34,500	
GDMI 046	4.6				11,200	GDMI 087	8.7				17,200	GDMI 155	15.5				36,800	
GDMI 047	4.7				11,200	GDMI 088	8.8				17,200	GDMI 160	16.0				36,300	
GDMI 048	4.8				11,200	GDMI 089	8.9				17,200	GDMI 165	16.5				37,800	
GDMI 049	4.9				11,200	GDMI 090	9.0				17,200	GDMI 170	17.0				40,300	
GDMI 050	5.0	35	75	5	11,200	GDMI 091	9.1	55	105	10	18,600	GDMI 175	17.5	80	150	15	62,800	
GDMI 051	5.1				11,800	GDMI 092	9.2				18,600	GDMI 180	18.0				64,300	
GDMI 052	5.2				11,800	GDMI 093	9.3				18,600	GDMI 185	18.5				68,800	
GDMI 053	5.3				11,800	GDMI 094	9.4				18,600	GDMI 190	19.0				70,500	
GDMI 054	5.4				11,800	GDMI 095	9.5				18,600	GDMI 195	19.5				75,500	
GDMI 055	5.5				11,800	GDMI 096	9.6				19,200	GDMI 200	20.0				78,500	
GDMI 056	5.6				12,100	GDMI 097	9.7				19,200							
GDMI 057	5.7				12,100	GDMI 098	9.8				19,200							
GDMI 058	5.8				12,100	GDMI 099	9.9				19,200							
GDMI 059	5.9				12,100	GDMI 100	10.0				19,200							
GDMI 060	6.0	40	85	6	12,100	GDMI 101	10.1	60	110	11	21,300							
GDMI 061	6.1				12,800	GDMI 102	10.2				21,300							
GDMI 062	6.2				12,800	GDMI 103	10.3				21,300							
GDMI 063	6.3				12,800	GDMI 104	10.4				21,300							
GDMI 064	6.4				12,800	GDMI 105	10.5				21,300							
GDMI 065	6.5				12,800	GDMI 106	10.6				21,900							
GDMI 066	6.6				13,200	GDMI 107	10.7				21,900							
GDMI 067	6.7				13,200	GDMI 108	10.8				21,900							
GDMI 068	6.8				13,200	GDMI 109	10.9				21,900							
GDMI 069	6.9				13,200	GDMI 110	11.0				21,900							
GDMI 070	7.0	13,200																

※ 外部給油タイプ、特殊寸法にも対応いたします。

## ■ 加工例



被削材 / S50C  
 ドリル / φ8.0 GDMI  
 穴深さ / 25mm 止まり穴  
 切削速度 / 140m/min  
 送り / 0.2/rev

## ■ 切削条件

被削材	ドリル径 条件	φ3 ~ φ6		φ6 ~ φ10		φ10 ~ φ15		φ15 ~ φ20	
		切削速度 (V) m/min	送り量 mm/rev	切削速度 (V) m/min	送り量 mm/rev	切削速度 (V) m/min	送り量 mm/rev	切削速度 (V) m/min	送り量 mm/rev
炭素鋼 S50C	内部 クーラント	60 ~ 150	0.1 ~ 0.25	70 ~ 160	0.15 ~ 0.3	80 ~ 160	0.2 ~ 0.4	90 ~ 160	0.2 ~ 0.4
合金鋼 SCM440		60 ~ 150	0.1 ~ 0.25	70 ~ 160	0.15 ~ 0.3	80 ~ 160	0.2 ~ 0.4	90 ~ 160	0.2 ~ 0.4
ステンレス鋼 SUS304		30 ~ 80	0.05 ~ 0.1	40 ~ 90	0.08 ~ 0.15	40 ~ 90	0.1 ~ 0.2	50 ~ 90	0.1 ~ 0.2
鋳鉄 FC250		60 ~ 150	0.1 ~ 0.25	70 ~ 160	0.15 ~ 0.3	60 ~ 160	0.2 ~ 0.4	90 ~ 160	0.2 ~ 0.4
ダクタイル鋳鉄 FCD500		50 ~ 120	0.1 ~ 0.25	60 ~ 130	0.15 ~ 0.3	70 ~ 130	0.2 ~ 0.4	70 ~ 130	0.2 ~ 0.4

**GCT**  
 Global Cutting Tool  
 株式会社 ジーシーティ  
 E-mail: main@gc-tool.jp http://www.gc-tool.jp

[本社] 〒116-0013 東京都荒川区西日暮里1-7-7  
 Tel. 03-3803-7281 Fax. 03-3803-7282  
 [浜松営業所] 〒435-0045 静岡県浜松市中区細島町6-6  
 Tel. 053-466-7777 Fax. 053-466-7778  
 [大阪営業所] 〒530-0047 大阪府大阪市北区西天満4-9-12  
 リーガル西天満ビル803号  
 Tel. 06-6364-2244 Fax. 06-6364-2245