

GOKOSHA

DRILL

五光社PB超硬ドリル

GDRS 8D

多層
TiAlN

140°

30°

m7

h6
Shank

8D

Coolant

- GDRSシリーズに内部給油タイプ8Dタイプを追加
- ストレート刃と大きなK-Valueにより、高送りが可能な形状になっており、高能率加工を実現
- 大きなチップポケットにより、優れた切り屑排出性
- コーナー部の面取りにより、チップングの防止と抜けバリを低減
- ユニークなオイルホール噴出口により、クーラントを効率的に溝側に誘導
- 再研磨しやすい刃形状
- 被削材を問わない多目的なドリル

<対応被削材>

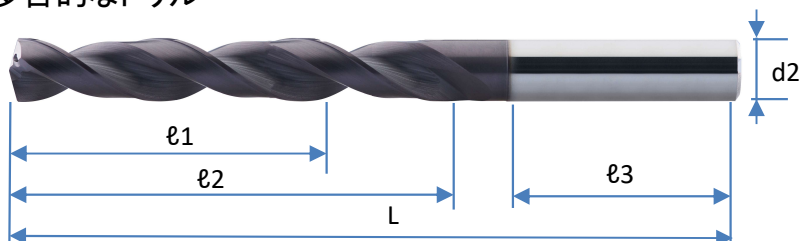
P

M

K

N

S



型番	刃径 D (m7)	シャンク径 d2	有効溝長 ℓ1	溝長 ℓ2	シャンク長 ℓ3	全長 L	標準価格
GDRSOH8D-030	3.0	6	32	40	36	85	各17,000
GDRSOH8D-031	3.1	6	32	40	36	85	
GDRSOH8D-032	3.2	6	32	40	36	85	
GDRSOH8D-033	3.3	6	32	40	36	85	
GDRSOH8D-034	3.4	6	32	40	36	85	
GDRSOH8D-035	3.5	6	32	40	36	85	
GDRSOH8D-036	3.6	6	36	40	36	85	
GDRSOH8D-037	3.7	6	36	40	36	85	
GDRSOH8D-038	3.8	6	36	40	36	85	
GDRSOH8D-039	3.9	6	36	40	36	85	
GDRSOH8D-040	4.0	6	38	46	36	85	
GDRSOH8D-041	4.1	6	38	46	36	85	
GDRSOH8D-042	4.2	6	38	46	36	85	
GDRSOH8D-043	4.3	6	40	46	36	97	
GDRSOH8D-044	4.4	6	40	46	36	97	
GDRSOH8D-045	4.5	6	44	46	36	97	
GDRSOH8D-046	4.6	6	44	46	36	97	各18,000
GDRSOH8D-047	4.7	6	44	46	36	97	
GDRSOH8D-048	4.8	6	44	46	36	97	
GDRSOH8D-049	4.9	6	44	46	36	97	
GDRSOH8D-050	5.0	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-051	5.1	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-052	5.2	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-053	5.3	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-054	5.4	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-055	5.5	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-056	5.6	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-057	5.7	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-058	5.8	6	48	57	36	97	各20,400
GDRSOH8D-059	5.9	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-060	6.0	6	48	57	36	97	
GDRSOH8D-061	6.1	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-062	6.2	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-063	6.3	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-064	6.4	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-065	6.5	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-066	6.6	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-067	6.7	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-068	6.8	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-069	6.9	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-070	7.0	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-071	7.1	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-072	7.2	8	64	76	36	116	

型番	刃径 D (m7)	シャンク径 d2	有効溝長 ℓ1	溝長 ℓ2	シャンク長 ℓ3	全長 L	標準価格
GDRSOH8D-073	7.3	8	64	76	36	116	各20,400
GDRSOH8D-074	7.4	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-075	7.5	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-076	7.6	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-077	7.7	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-078	7.8	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-079	7.9	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-080	8.0	8	64	76	36	116	
GDRSOH8D-081	8.1	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-082	8.2	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-083	8.3	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-084	8.4	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-085	8.5	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-086	8.6	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-087	8.7	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-088	8.8	10	80	95	40	142	各24,600
GDRSOH8D-089	8.9	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-090	9.0	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-091	9.1	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-092	9.2	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-093	9.3	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-094	9.4	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-095	9.5	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-096	9.6	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-097	9.7	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-098	9.8	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-099	9.9	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-100	10.0	10	80	95	40	142	
GDRSOH8D-102	10.2	12	96	114	45	163	各31,000
GDRSOH8D-103	10.3	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-105	10.5	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-108	10.8	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-110	11.0	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-112	11.2	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-113	11.3	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-115	11.5	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-118	11.8	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-120	12.0	12	96	114	45	163	
GDRSOH8D-122	12.2	14	112	133	45	182	
GDRSOH8D-125	12.5	14	112	133	45	182	
GDRSOH8D-127	12.7	14	112	133	45	182	
GDRSOH8D-128	12.8	14	112	133	45	182	
GDRSOH8D-130	13.0	14	112	133	45	182	各43,980
GDRSOH8D-128	12.8	14	112	133	45	182	

GDRS8D 標準切削条件

被削材		P						K				M				S		N																			
		炭素鋼		合金鋼		プレハードン鋼		ねずみ鋳鉄		ダクタイル鋳鉄		ステンレス				チタン合金		ニッケル合金		アルミ合金展伸材		鋳造アルミ		銅合金													
		-		520<Rm<1,200		35<HRC<45		-		-		快削材		難削材		-		-		Si<9%		Si>9%		-													
G D R S O H 8 D	3	95	0.057	70	0.052	35	0.059	75	0.062	55	0.058	30	0.038	25	0.044	20	0.041	15	0.038	200	0.060	175	0.053	135	0.066												
	4																									0.081	0.079	0.086	0.087	0.084	0.050	0.060	0.056	0.050	0.084	0.075	0.090
	5																									0.109	0.105	0.112	0.115	0.105	0.065	0.075	0.069	0.060	0.110	0.097	0.117
	6																									0.139	0.134	0.134	0.148	0.130	0.081	0.086	0.082	0.075	0.138	0.125	0.146
	7																									0.169	0.169	0.163	0.181	0.163	0.100	0.108	0.100	0.086	0.170	0.150	0.175
	8																									0.204	0.208	0.186	0.214	0.192	0.108	0.130	0.138	0.100	0.201	0.180	0.207
	9																									0.235	0.246	0.226	0.256	0.226	0.127	0.144	0.138	0.100	0.257	0.211	0.241
	10																									0.277	0.291	0.250	0.293	0.256	0.150	0.163	0.157	0.120	0.272	0.241	0.277
	11																									0.316	0.340	0.294	0.330	0.288	0.156	0.163	0.200	0.120	0.312	0.275	0.306
	12																									0.361	0.387	0.323	0.382	0.329	0.188	0.186	0.200	0.175	0.346	0.309	0.351
	13																									0.378	0.395	0.349	0.397	0.341	0.188	0.186	0.240	0.150	0.369	0.328	0.360

GDRS8D 高速切削条件

被削材		P						K				M				S				N						
		炭素鋼		合金鋼		プレハードン鋼		ねずみ鋳鉄		ダクタイル鋳鉄		ステンレス				チタン合金		ニッケル合金		アルミ合金展伸材		鋳造アルミ		銅合金		
		-		520<Rm<1,200		35<HRC<45		-		-		快削材		難削材		-		-		Si<9%		Si>9%		-		
G D R S O H 8 D	3	150	0.051	0.056	100	0.066	55	0.059	120	0.058	90	0.041	50	0.047	40	0.037	35	0.022	30	0.064	250	0.059	190	0.064	160	0.064
	4		0.073	0.083		0.091		0.084		0.082		0.055		0.066		0.054		0.033		0.090		0.083		0.089		
	5		0.097	0.111		0.117		0.110		0.103		0.072		0.081		0.065		0.040		0.117		0.109		0.116		
	6		0.124	0.141		0.143		0.141		0.131		0.089		0.100		0.084		0.050		0.148		0.138		0.145		
	7		0.151	0.178		0.173		0.173		0.161		0.109		0.116		0.106		0.057		0.179		0.166		0.173		
	8		0.182	0.220		0.209		0.206		0.189		0.125		0.138		0.129		0.067		0.214		0.199		0.203		
	9		0.211	0.258		0.240		0.242		0.222		0.144		0.147		0.138		0.073		0.252		0.231		0.235		
	10		0.248	0.309		0.272		0.255		0.169		0.177		0.158		0.090		0.290		0.266		0.273				
	11		0.282	0.359		0.319		0.320		0.281		0.180		0.192		0.182		0.100		0.329		0.307		0.302		
	12		0.325	0.407		0.353		0.366		0.325		0.200		0.209		0.200		0.100		0.375		0.343		0.340		
	13		0.338	0.416		0.371		0.377		0.330		0.215		0.230		0.222		0.100		0.392		0.362		0.360		

■ 安全上のご注意

1. 取扱上のご注意
- ① ②
2. 取付け時のご注意
- ① ②
3. 使用上の注意
- ① ② ③ ④ ⑤
4. 再研削時のご注意
- ① ②
5. 工具に関して、安全上の問題点・不明な点・その他相談がありましたら、弊社までご連絡ください。