



株式会社ギケン
製品情報

製品情報



ハイブリッドドリル 「ゼロバリ」

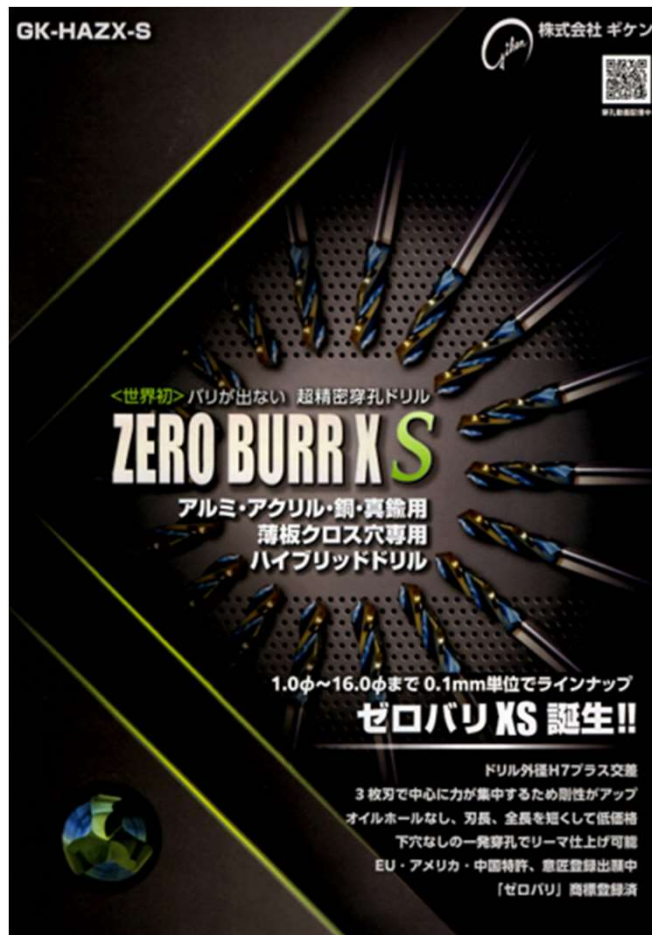
主な特徴

- ・バリが出ない
- ・曲面や斜め穴でも1発穿孔可能
- ・センタリング、リーマーいらずで工数削減
- ・穴精度H7
- ・スパイラルリーマと同等の面粗度

ラインナップ

株式会社ギケン

GK-HAZX-S(アルミ・樹脂用ショートタイプ3枚刃)



- 推奨切削条件
V=80～120
f=0.06mm/rev
- Φ1～Φ16
- 穴精度H7
- クロス穴対応
- DLCコート



ラインナップ

株式会社ギケン

GK-HAZX(アルミ・樹脂用4枚刃)



- 推奨切削条件
V=80~120
f=0.082mm/rev
- $\Phi 3 \sim \Phi 16$
- 穴精度H7
- クロス穴対応
- DLCコート
- 4枚刃で切削条件アップ

ラインナップ

株式会社ギケン

GK-HAZX-L-OH(アルミ・樹脂用ロングタイプ4枚刃)



- 推奨切削条件

V=80~120

f=0.082mm/rev

- $\Phi 3 \sim \Phi 16$

- 穴精度H7

- クロス穴対応

- DLCコート

- 深穴用

- オイルホール付

ラインナップ

株式会社ギケン

GK-HAZ(アルミ・樹脂 薄板専用)



▪ 推奨切削条件

切削速度

$V=50\sim 100$

$f=0.041$

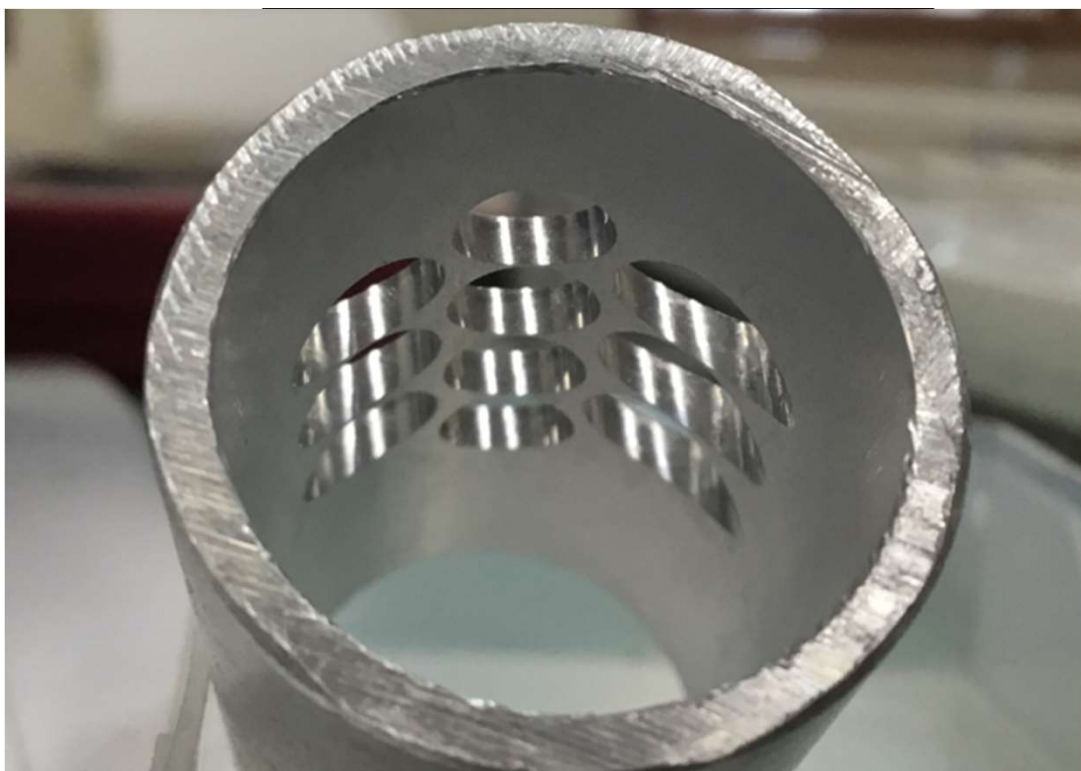
▪ $\Phi 2\sim \Phi 12$

▪ 穴精度 H6

▪ DLCコート

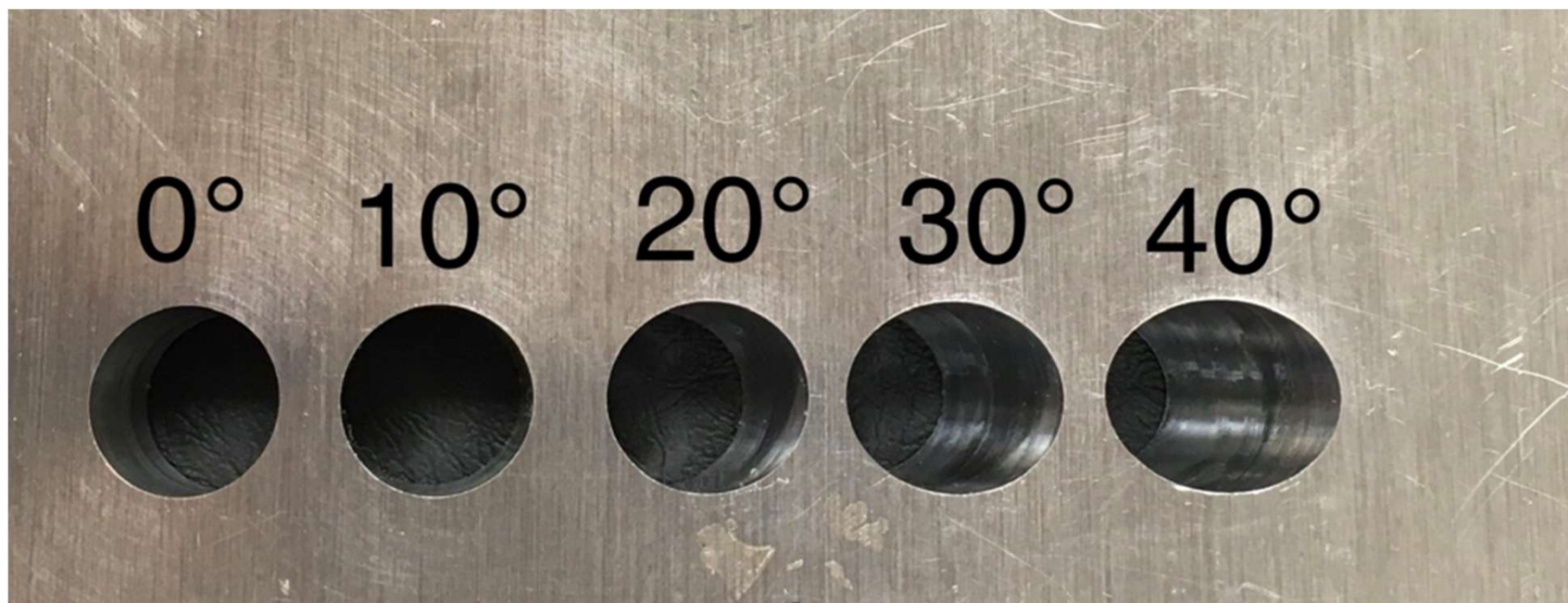
▪ 薄板専用

加工事例



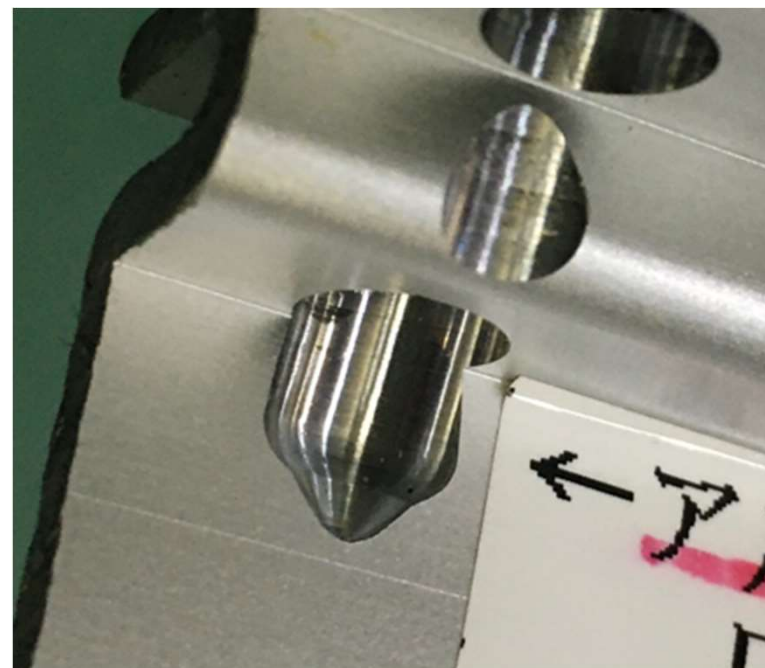
使用工具	GK-HAZX
素材	アルミ A5052
切削条件	$S=3350$ $F=250$
特長	<ul style="list-style-type: none">・1発加工・曲面でも、抜群の直進性。センタリング加工無しで下穴やリーマー加工不要です。

加工事例



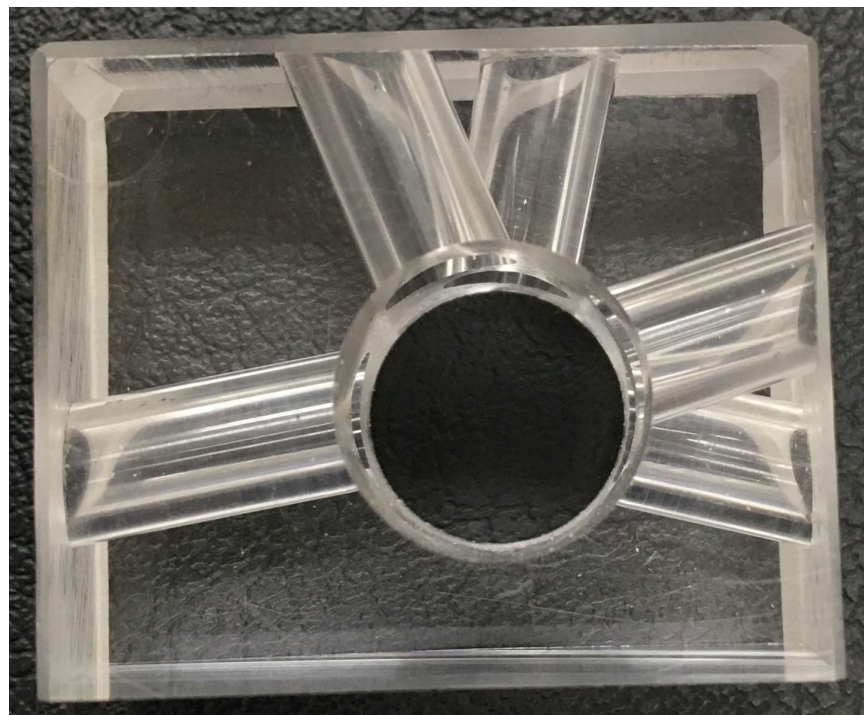
使用工具	GK-HAZX
素材	A5052
切削条件	S=3350 F=250
特長	<ul style="list-style-type: none">・ センタリング、リーマー加工無しの一発加工・ 斜めも曲がらない

加工事例



使用工具	GK-HAZX-S
素材	A5052
切削条件	S=3350 F=250
特長	<ul style="list-style-type: none">・半割れでも曲がらない・センタリング、リーマー加工無しの一発加工・斜めも曲がらない

加工事例



使用工具	GK-HAZX-S
素材	アクリル
切削条件	S=3350 F=250
特長	<ul style="list-style-type: none">・ 透明度を保ったままの仕上がり・ センタリング、リーマー加工無しの一発加工・ 斜めも曲がらない

加工事例

使用工具	GK-HAZ
素材	A6063 薄さ0.5mm
切削条件	S=1720 F=100
特長	<ul style="list-style-type: none">・ 極薄板でもたわまない (下に支え無し)・ センタリング、リーマー加工無しの一発加工



加工事例

ゼロバリX



ゼロバリX



使用工具

GK-HAZX-S

素材

銅

切削条件

S=3350 F=250

特長

- ・曲面でも曲がらない
- ・センタリング、リーマー加工
無しの一発加工

加工事例



使用工具	GK-HAZX-S
素材	A5052
切削条件	S=3350 F=250
特長	<ul style="list-style-type: none">・ 抜群の喰い付きによりねじ山を潰さない。・ センタリング、リーマー加工無しの一発加工・ 穿孔後も引っかかることなくボルト締めできる

加工事例



使用工具	GK-HAZ
素材	アクリル
切削条件	S=1280 F=128
特長	<ul style="list-style-type: none">・抜群の位置決め精度により0.02間隔でも穿孔可能・センタリング、リーマー加工無しの一発加工