

SHINTO

“鉄工用ドリルに勝る抜群の切れ味”

替刃式

セラミニホールソー・ミニホールソー

ステンレス用
(コバルトハイス+セラミックスコーティング)

鉄工用 (ハイス)

用途

- ・抜けカス取り不用！
- ・連続穴あけが可能！

鉄工・電気・自動車・建築・ホビ―。その他各種穴あけ作業

サイズ：6mm～16mmまで1mm単位で揃えております。

- ・1.5mm以下の薄鉄板の穴あけに最適！（深穴用は4mm以下）
- ・切削時、カッター部に抜けカスが詰まらないようシャンク部分に特殊機能を備え連続の穴あけ作業が可能！
- ・ビット軸を採用し、電気ドリルから充電式ドリルまで幅広い本機で使用可能！（6.35mm-6角軸）

※ インパクトドリルでの負荷のかかる切削は刃カケの原因となりますので保証出来ません。



ステンレス用

材質…コバルトハイス+セラミックスコーティング
(チタンコーティング)

ステンレス用 (深穴用)

材質…コバルトハイス+セラミックスコーティング
(チタンコーティング)

鉄工用

材質…ハイス



◎ ドリルを使用すると切削時のバリが出るがミニホールソーではバリが出なく作業性に優れている！



ドリル 使用



ミニホールソー使用

神東工業株式会社

兵庫県三木市別所町巴39 (三木工場公園内)

電話 0794-82-0382 : FAX 0794-82-6055

E-mail shintod3@d3.dion.ne.jp : Home-P <http://www.d3.dion.ne.jp/~shintol/>

- ◎ セラミニホールソー(コバルトハイス+セラミックスコーティング)------(被削材-----1.5mm以下)
- ◎ セラミニホールソー深穴用(コバルトハイス+セラミックスコーティング)-----(被削材-----4.0mm以下)
- ◎ ミニホールソー (ハイス)------(被削材-----1.5mm以下)

- ★ 用途-----電気、鉄工、自動車、建築、ホビーその他各種穴あけ作業
- ★ 特徴

- ・ 1.5mm以下(深穴用は4mm以下)のステンレス、鉄、アルミ、真鍮などの薄鉄板の穴あけ作業に最適。
- ・ ドリルでは不可能なバリの出ない穴あけ作業が可能となり、バリ取りのムダが省かれ作業効率のUP。
- ・ 刃先は、自社独自の優れた研磨加工を施し、又ステンレス等の難削材の切削に対応するためコバルトハイス(SKH55)材料を使用し、更に表面処理にセラミックスコーティングを加え、ハイスに比べ4倍以上の切削能力並びに耐久力UPを発揮。(セラミニホールソー)
- ・ 刃先は、自社独自開発の優れた研磨加工を施し、又ハイス(SKH51)材料を使用し、切削能力・耐久力はバツグン。
(ミニホールソー)
- ・ シャンク部分は、ビット軸を採用し、電気ドリルから充電式ドリルまで幅広い本機の使用が可能。
(6.35mmの六角軸で、替刃式)
- ・ シャンク構造は、中にバネが入っており穴あけ時に抜けカスがカッター部分に詰まらないよう特殊機能を備え、連続穴あけ作業が実現出来る。
- ・ ドリル(コバルトハイス+チタンコーティング)に比べ安価で作業性も優れている。(セラミニホールソー)
- ・ サイズは6mmから16mmまで1mm単位で揃えており、又お得用のセット仕様(6.8.10.12.13.15.16各1個.シャンク.センターポンチ.センターピン.メガネレンチ入り)も用意しております。

◎ 価格表

- ★ セラミニホールソー・セラミニホールソー深穴用

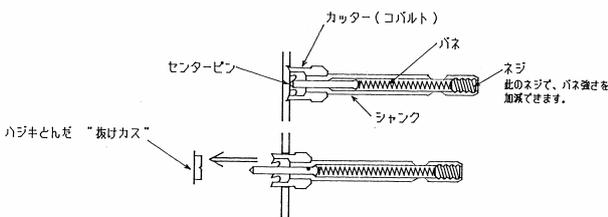
| 口径(mm) | 価格(円) | 口径(mm) | 価格(円) | 口径(mm) | 価格(円) |
|--------|-------------|--------|-------------|--------|---------------|
| 6 | 2030 (2440) | 10 | 2180 (2610) | 14 | 2480 (2970) |
| 7 | 2030 (2440) | 11 | 2180 (2610) | 15 | 2540 (3050) |
| 8 | 2100 (2520) | 12 | 2280 (2730) | 16 | 2620 (3140) |
| 9 | 2100 (2520) | 13 | 2400 (2880) | セット | 10450 (12540) |

() 価格は深穴用

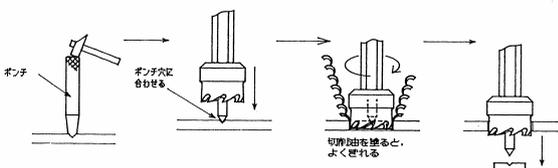
- ★ ミニホールソー

| 口径(mm) | 価格(円) | 口径(mm) | 価格(円) | 口径(mm) | 価格(円) |
|--------|-------|--------|-------|--------|-------|
| 6 | 1490 | 10 | 1610 | 14 | 1830 |
| 7 | 1490 | 11 | 1610 | 15 | 1890 |
| 8 | 1550 | 12 | 1690 | 16 | 1940 |
| 9 | 1550 | 13 | 1770 | セット | 7730 |

◎ シャンク構造及び使用方法



- ★ 正確な位置に穴あけする場合、ポンチで位置を決め図の要領で穴あけをして下さい。



★ 切削時の推奨回転数

