

高精度・短納期対応用バニシングドリル

バニシングツール用 ステップベース



VDS

●中間工程より加工できるので、短納期対応！

●両センター仕様の為、外径円筒研削仕上げが高精度

VDM

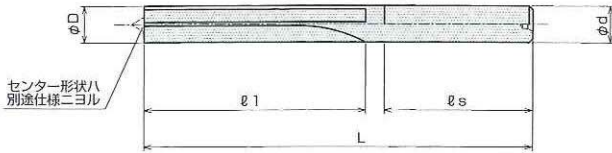
●段加工、面取り付、座ぐり付の形状に成形可能

●スクイ面、鏡面研磨加工なので溶着を防ぎ長寿命



株式会社 アサヒ工具製作所
ASAHI TOOLS MFG. CO., LTD.

パニング・ステップベース ソリッド：ストレートシャンク

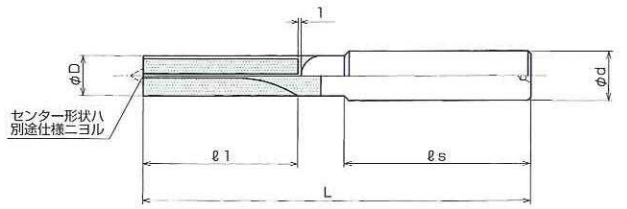


(mm)

商品コード	外径 φD	加工範囲φD'		シャンク径 φdh7	溝長 ℓ1	全長 L	シャンク長 ℓs	備考	
		最小径	最大径						
VDS060SES	6	3以上	6.02以下	6	30	75	40	ソリッドタイプ	
VDS060S					40	85			
VDS060SL					65	110			
VDS070SES	7	3以上	7.02以下	8	35	80	40	ソリッドタイプ	
VDS070S					50	95			
VDS070SL					65	110			
VDS080SES	8	3以上	8.02以下	8	35	80	40	ソリッドタイプ	
VDS080S					50	95			
VDS080SL					65	110			
VDS090SES	9	3.5以上	9.02以下	10	40	85	40	ソリッドタイプ	
VDS090S					60	105			
VDS090SL					80	125			
VDS100SES	10	4以上	10.02以下	10	40	85	40	ソリッドタイプ	
VDS100S					60	105			
VDS100SL					80	125			
VDS110SES	11	4以上	11.02以下	10	50	105	50	ソリッドタイプ	
VDS110S					70	115	40		
VDS110SL					100	155	50		
VDS120SES	12	4.5以上	12.02以下	12	50	105	40	ソリッドタイプ	
VDS120S					70	115			40
VDS120SL					100	155			50
VDS130SES	13	4.5以上	13.02以下	12	50	105	40	ソリッドタイプ	
VDS130S					80	135			50
VDS130SL					100	155			50
VDS140S	14	5以上	14.02以下	16	80	135	50	ソリッドタイプ	
VDS140SL					100	165	60		
VDS150S	15	5以上	15.02以下	16	80	135	50	ソリッドタイプ	
VDS150SL					100	165	60		
VDS160S	16	6以上	16.02以下	16	80	135	50	ソリッドタイプ	
VDS160SL					100	165	60		

注記：刃径寸法はφDに0.05の取りしろが付いています。

パニング・ステップベース 先ムク：ストレートシャンク

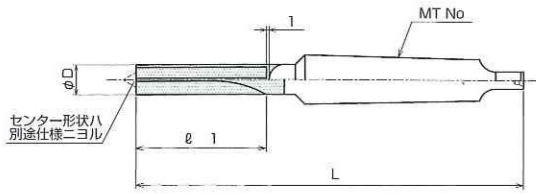


(mm)

商品コード	外径 φD	加工範囲φD'		シャンク径 φdh7	溝長 ℓ1	全長 L	シャンク長 ℓs	備考
		最小径	最大径					
VDS130BES	13	4.5以上	13.02以下	16	50	125	60	Vロー付けタイプ
VDS130B					80	145	50	
VDS130BL					100	165	50	
VDS140BES	14	5以上	14.02以下	16	50	125	60	Vロー付けタイプ
VDS140B					80	145	50	
VDS140BL					100	175	60	
VDS150BES	15	5以上	15.02以下	16	50	125	50	Vロー付けタイプ
VDS150B					80	145	50	
VDS150BL					100	175	60	
VDS160BES	16	5以上	16.02以下	16	50	125	60	Vロー付けタイプ
VDS160B					80	145	50	
VDS160BL					100	175	60	
VDS170BES	17	5以上	17.02以下	16	60	140	60	Vロー付けタイプ
VDS170B					90	160	50	
VDS170BL					115	195	60	
VDS180BES	18	5以上	18.02以下	16	60	140	60	Vロー付けタイプ
VDS180B					90	160	50	
VDS180BL					115	195	60	
VDS190BES	19	5以上	19.02以下	16	60	140	60	Vロー付けタイプ
VDS190B					90	160	50	
VDS190BL					125	205	60	
VDS200BES	20	6以上	20.02以下	16	60	140	60	Vロー付けタイプ
VDS200B					90	160	50	
VDS200BL					125	205	60	
VDS210BES	21	6以上	21.02以下	16	70	160	70	Vロー付けタイプ
VDS210B					100	180	60	
VDS210BL					135	225	70	
VDS220BES	22	6以上	22.02以下	16	70	160	70	Vロー付けタイプ
VDS220B					100	180	60	
VDS220BL					135	225	70	
VDS230BES	23	6以上	23.02以下	16	70	160	70	Vロー付けタイプ
VDS230B					100	180	60	
VDS230BL					145	235	70	
VDS240BES	24	6以上	24.02以下	16	70	160	70	Vロー付けタイプ
VDS240B					100	180	60	
VDS240BL					145	235	70	
VDS250BES	25	6以上	25.02以下	16	70	160	70	Vロー付けタイプ
VDS250B					100	180	60	
VDS250BL					145	235	70	
VDS260BES	26	8以上	26.02以下	32	80	185	80	Vロー付けタイプ
VDS280BES								
VDS300BES	30	10以上	30.02以下	32	80	185	80	Vロー付けタイプ
VDS320BES								

注記：刃径寸法はφDに0.05の取りしろが付いています。

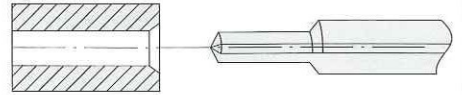
バニシング・ステップベース 先ムク：MTシャンク



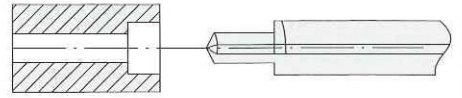
(mm)

商品コード	外径φD	加工範囲φD'		溝長ℓ1	全長L	MTNo	備考
		最小径	最大径				
VDM060B	6	3以上	6.02以下	40	120	1	差し込みロー付けタイプ
VDM060BL				65	145		
VDM070B	7	3以上	7.02以下	50	130		
VDM070BL				65	145		
VDM080B	8	3以上	8.02以下	50	130		
VDM080BL				65	145		
VDM090B	9	3.5以上	9.02以下	60	140		
VDM090BL				80	160		
VDM100B	10	4以上	10.02以下	60	140		
VDM100BL				80	160		
VDM110B	11	4以上	11.02以下	70	170		
VDM110BL				80	180		
VDM120B	12	4.5以上	12.02以下	70	170		
VDM120BL				100	200		
VDM130B	13	4.5以上	13.02以下	80	180		
VDM130BL				100	200		
VDM140B	14	5以上	14.02以下	80	180		
VDM140BL				100	200		
VDM150B	15	5以上	15.02以下	80	180		
VDM150BL				100	200		
VDM160B	16	5以上	16.02以下	80	180		
VDM160BL				100	200		
VDM170B	17	5以上	17.02以下	90	190		
VDM170BL				115	215		
VDM180B	18	5以上	18.02以下	90	190		
VDM180BL				115	215		
VDM190B	19	5以上	19.02以下	90	190		
VDM190BL				125	225		
VDM200B	20	5以上	20.02以下	90	190		
VDM200BL				125	225		
VDM210B	21	5以上	21.02以下	100	220		
VDM210BL				135	255		
VDM220B	22	5以上	22.02以下	100	220		
VDM220BL				135	255		
VDM230B	23	5以上	23.02以下	100	220		
VDM230BL				145	265		
VDM240B	24	5以上	24.02以下	100	220		
VDM240BL				145	265		
VDM250B	25	5以上	25.02以下	100	220		
VDM250BL				145	265		

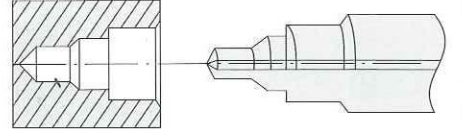
●面とり同時加工



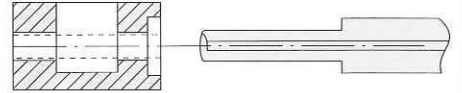
●座ぐり同時加工



●多段加工



●リーマ形 (鑄抜きなどの下穴がある)



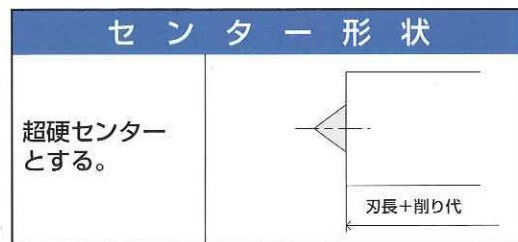
●標準切削条件

被削材		切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)
アルミ合金	さくい材質	40~100	0.05~0.3
	ねばい材質	40~90	0.05~0.25
鑄鉄	普通鑄鉄	25~70	0.04~0.2
	ダクタイル鑄鉄等	20~60	0.03~0.15

(注) ●切削油は不水性切削油または水性切削油剤(エマルジョンタイプ)をご使用ください。

●機械取付時の振れなどは加工穴精度、面粗さ、刃具寿命に影響します。

センター形状



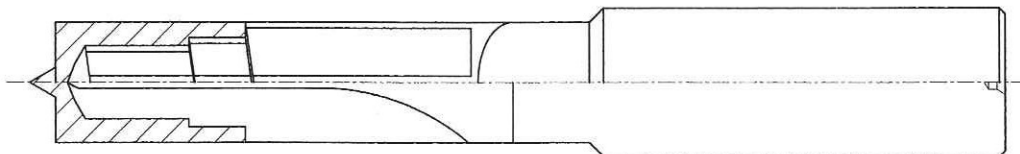
注記：刃径寸法はφDに0.05の取りしろが付いています。

ステップベースでの使用事例

加工前



加工後



■工具形状 VDS210BES (φ12 × φ15 × φ20)

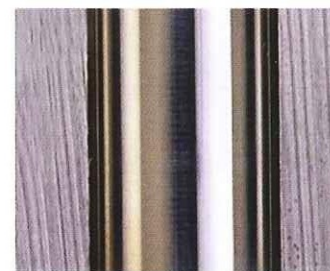
■被削材 ADC12 (アルミ合金ダイカスト)



エンジン本体



従来型ドリルの加工面



バニシングドリル・リーマの加工面

■使用条件	回転数	3,400r.p.m	切削速度	180m/min
	送り速度	540mm/min	送り	0.16mm/rev
	切削液	エマルジョン 5%		
	使用機械	縦型MC#40		


ご使用上の注意
 工具を安全にご使用いただくために

- 不適切な切削条件で使用しないでください。
- 大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

WARNING:

Grinding produces hazardous dust.
 To avoid adverse health, use adequate ventilation and read Material Safety Data Sheet first.
 Cutting tools may fragment in use.
 Wear eye protection in the vicinity of their operation.



株式会社 **アサヒ工具製作所**
ASAHI TOOLS MFG, CO., LTD.

■ご用命は下記へ

本社・工場 〒639-0242 奈良県香芝市北今市2丁目261-2
 ☎(0745)77-6120(代) FAX(0745)77-6112
<http://www.asahikougu.co.jp> E-mail:main@asahikougu.co.jp

関東営業所 〒110-0015 東京都台東区東上野5丁目23-6 ☎(03)3845-3181(代) FAX(03)3845-3183
 名古屋営業所 〒456-0018 名古屋市熱田区新尾頭1-2-16-1-B ☎(052)671-3875(代) FAX(052)671-3897