

GÜHRING

高性能超硬ソリッドドリル

RT100 シリーズ

3xD~40xDまでの加工深さ対応シリーズ



RT 100 シリーズ






● 一般鋼用ドリル RT100 U

3×D				掲載ページ
5514	外部給油型			P3 - P4
5510	内部給油型			P3 - P4
5×D				
5515	外部給油型			P5 - P6
5511	内部給油型			P5 - P6
7×D				
5512	内部給油型			P7

● 一般鋼用ドリル RT100

12×D				
5525	内部給油型			P8

● 一般鋼深穴加工用(MQL)ドリル RT100T

15×D				
6509	内部給油型			P9
20×D				
6511	内部給油型			P9
25×D				
6512	内部給油型			P10
30×D				
6513	内部給油型			P10
40×D				
6514	内部給油型			P10

【切削条件はP11を参照】

超硬RT100 U

加工深さ 3 × D



No.5514
外部給油型



No.5510
内部給油型



刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格	
				No.5514	No.5510
3.00	62	20	6	7,720	10,120
3.10	62	20	6	7,720	10,120
3.20	62	20	6	7,720	10,120
3.30	62	20	6	7,720	10,120
3.40	62	20	6	7,720	10,120
3.50	62	20	6	7,720	10,120
3.60	62	20	6	7,720	10,120
3.70	62	20	6	7,720	10,120
3.80	66	24	6	7,720	10,120
3.90	66	24	6	7,720	10,120
4.00	66	24	6	7,720	10,120
4.10	66	24	6	7,720	10,120
4.20	66	24	6	7,720	10,120
4.30	66	24	6	7,720	10,120
4.40	66	24	6	10,650	13,310
4.50	66	24	6	7,720	10,120
4.60	66	24	6	7,720	10,120
4.70	66	24	6	7,720	10,120
4.80	66	28	6	7,720	10,120
4.90	66	28	6	10,650	13,310
5.00	66	28	6	7,720	10,120
5.10	66	28	6	7,720	10,120
5.20	66	28	6	7,720	10,120
5.30	66	28	6	10,290	13,310
5.40	66	28	6	10,290	13,310
5.50	66	28	6	7,720	10,120
5.60	66	28	6	7,720	10,120
5.70	66	28	6	7,720	10,120
5.80	66	28	6	7,720	10,120
5.90	66	28	6	10,290	13,310
6.00	66	28	6	7,720	10,120
6.10	79	34	8	12,710	15,730
6.20	79	34	8	12,710	15,730
6.30	79	34	8	12,710	15,730
6.40	79	34	8	12,710	15,730
6.50	79	34	8	8,260	10,740
6.60	79	34	8	12,710	15,730
6.70	79	34	8	8,260	10,740
6.80	79	34	8	8,260	10,740
6.90	79	34	8	8,260	10,740
7.00	79	34	8	8,260	10,740
7.10	79	41	8	12,710	15,730

刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格	
				No.5514	No.5510
7.20	79	41	8	12,710	15,730
7.30	79	41	8	12,710	15,730
7.40	79	41	8	8,260	10,740
7.50	79	41	8	8,260	10,740
7.60	79	41	8	12,710	15,730
7.70	79	41	8	8,260	10,740
7.80	79	41	8	8,260	10,740
7.90	79	41	8	12,710	15,730
8.00	79	41	8	8,260	10,740
8.10	89	47	10	14,280	18,150
8.20	89	47	10	14,280	18,150
8.30	89	47	10	14,280	18,150
8.40	89	47	10	14,280	18,150
8.50	89	47	10	9,050	11,780
8.60	89	47	10	9,050	11,780
8.70	89	47	10	9,050	11,780
8.80	89	47	10	9,050	11,780
8.90	89	47	10	14,280	18,150
9.00	89	47	10	9,050	11,780
9.10	89	47	10	14,280	18,150
9.20	89	47	10	14,280	18,150
9.30	89	47	10	9,050	11,780
9.40	89	47	10	14,280	18,150
9.50	89	47	10	9,050	11,780
9.60	89	47	10	15,250	18,150
9.70	89	47	10	15,250	18,150
9.80	89	47	10	9,050	11,780
9.90	89	47	10	15,250	18,150
10.00	89	47	10	9,050	11,780
10.10	102	55	12	20,570	21,540
10.20	102	55	12	13,050	16,970
10.30	102	55	12	13,050	16,970
10.40	102	55	12	13,050	16,970
10.50	102	55	12	13,050	16,970
10.60	102	55	12	20,570	21,540
10.70	102	55	12	20,570	21,540
10.80	102	55	12	20,570	25,410
10.90	102	55	12	20,570	25,410
11.00	102	55	12	13,050	16,970
11.10	102	55	12	23,690	25,490
11.20	102	55	12	13,050	16,970
11.30	102	55	12	21,540	25,410

【切削条件はP11を参照】

超硬RT100 U

加工深さ 5 × D



No.5515
外部給油型



No.5511
内部給油型



刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格	
				No.5515	No.5511
3.00	66	28	6	9,050	11,580
3.10	66	28	6	9,050	11,580
3.20	66	28	6	9,050	11,580
3.30	66	28	6	9,050	11,580
3.40	66	28	6	9,050	11,580
3.50	66	28	6	9,050	11,580
3.60	66	28	6	9,050	11,580
3.70	66	28	6	9,050	11,580
3.80	74	36	6	9,050	11,580
3.90	74	36	6	9,050	11,580
4.00	74	36	6	9,050	11,580
4.10	74	36	6	9,050	11,580
4.20	74	36	6	9,050	11,580
4.30	74	36	6	9,050	11,580
4.40	74	36	6	12,340	16,460
4.50	74	36	6	9,050	11,580
4.60	74	36	6	9,050	11,580
4.70	74	36	6	9,050	11,580
4.80	82	44	6	9,050	11,580
4.90	82	44	6	12,340	16,460
5.00	82	44	6	9,050	11,580
5.10	82	44	6	9,050	11,580
5.20	82	44	6	9,050	11,580
5.30	82	44	6	11,860	16,460
5.40	82	44	6	11,860	16,460
5.50	82	44	6	9,050	11,580
5.60	82	44	6	9,050	11,580
5.70	82	44	6	9,050	11,580
5.80	82	44	6	9,050	11,580
5.90	82	44	6	11,860	16,460
6.00	82	44	6	9,050	11,580
6.10	91	53	8	15,000	18,880
6.20	91	53	8	15,000	18,880
6.30	91	53	8	15,000	18,880
6.40	91	53	8	15,000	18,880
6.50	91	53	8	9,590	12,360
6.60	91	53	8	14,520	18,880
6.70	91	53	8	9,590	12,360
6.80	91	53	8	9,590	12,360
6.90	91	53	8	9,590	12,360
7.00	91	53	8	9,590	12,360
7.10	91	53	8	14,520	18,880

刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格	
				No.5515	No.5511
7.20	91	53	8	14,520	18,880
7.30	91	53	8	14,520	18,880
7.40	91	53	8	9,590	12,360
7.50	91	53	8	9,590	12,360
7.60	91	53	8	13,790	18,880
7.70	91	53	8	9,500	12,360
7.80	91	53	8	9,500	12,360
7.90	91	53	8	13,790	18,880
8.00	91	53	8	9,500	12,360
8.10	103	61	10	16,700	22,020
8.20	103	61	10	16,700	22,020
8.30	103	61	10	16,700	22,020
8.40	103	61	10	16,700	22,020
8.50	103	61	10	10,430	13,550
8.60	103	61	10	10,430	13,550
8.70	103	61	10	10,430	13,550
8.80	103	61	10	10,430	13,550
8.90	103	61	10	16,700	22,020
9.00	103	61	10	10,380	13,550
9.10	103	61	10	16,700	22,020
9.20	103	61	10	16,700	22,020
9.30	103	61	10	10,380	13,550
9.40	103	61	10	16,700	22,020
9.50	103	61	10	10,380	13,550
9.60	103	61	10	16,700	22,020
9.70	103	61	10	16,700	22,020
9.80	103	61	10	10,380	13,550
9.90	103	61	10	16,700	22,020
10.00	103	61	10	10,380	13,550
10.10	118	71	12	24,200	30,250
10.20	118	71	12	16,250	19,510
10.30	118	71	12	16,250	19,510
10.40	118	71	12	16,250	19,510
10.50	118	71	12	16,250	19,510
10.60	118	71	12	24,200	30,250
10.70	118	71	12	26,140	30,250
10.80	118	71	12	26,140	30,250
10.90	118	71	12	26,140	30,250
11.00	118	71	12	16,250	19,510
11.10	118	71	12	26,140	30,250
11.20	118	71	12	16,250	19,510
11.30	118	71	12	26,140	30,250

超硬RT100 U

加工深さ 7 × D

【切削条件はP11を参照】

No.5512
内部給油型



刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.5512	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.5512	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.5512
3.00	70	30	6	19,970	6.60	106	66	8	24,230	10.50	155	106	12	39,400
3.10	70	30	6	19,970	6.70	106	66	8	24,230	10.80	155	106	12	39,400
3.20	70	30	6	19,970	6.80	106	66	8	24,230	11.00	155	106	12	39,400
3.30	70	30	6	19,970	6.90	116	76	8	24,230	11.20	163	114	12	39,400
3.40	75	35.5	6	19,970	7.00	116	76	8	24,230	11.50	163	114	12	39,400
3.50	75	35.5	6	19,970	7.10	116	76	8	24,230	11.80	163	114	12	38,960
3.60	75	35.5	6	19,970	7.20	116	76	8	24,230	12.00	163	114	12	39,400
3.70	75	35.5	6	19,970	7.30	116	76	8	—	12.20	182	133	14	47,920
3.80	75	37.5	6	19,970	7.40	116	76	8	24,230	12.50	182	133	14	47,920
3.90	75	37.5	6	19,970	7.50	116	76	8	24,230	12.70	182	133	14	47,920
4.00	75	37.5	6	19,970	7.60	116	76	8	24,230	13.00	182	133	14	47,920
4.10	75	37.5	6	19,970	7.70	116	76	8	24,230	13.50	182	133	14	47,920
4.20	75	37.5	6	19,970	7.80	116	76	8	24,230	14.00	182	133	14	47,920
4.30	85	45	6	19,970	7.90	116	76	8	—	14.20	204	152	16	59,900
4.40	85	45	6	19,970	8.00	116	76	8	24,230	14.50	204	152	16	59,900
4.50	85	45	6	19,970	8.10	131	87	10	29,560	15.00	204	152	16	59,900
4.60	85	45	6	19,970	8.20	131	87	10	29,560	15.50	204	152	16	59,900
4.70	85	45	6	19,970	8.30	131	87	10	34,310	16.00	204	152	16	59,900
4.80	90	50	6	21,050	8.40	131	87	10	29,560	16.50	223	171	18	74,810
4.90	90	50	6	19,970	8.50	131	87	10	29,560	17.00	223	171	18	74,810
5.00	90	50	6	19,970	8.60	131	87	10	29,560	17.50	223	171	18	74,810
5.10	90	50	6	19,970	8.70	131	87	10	29,560	18.00	223	171	18	74,810
5.20	90	50	6	19,970	8.80	131	87	10	29,560	18.50	244	190	20	88,650
5.30	90	50	6	19,970	8.90	131	87	10	—	19.00	244	190	20	88,650
5.40	97	57	6	19,970	9.00	131	87	10	29,560	19.50	244	190	20	88,650
5.50	97	57	6	19,970	9.10	139	95	10	29,560	20.00	244	190	20	88,650
5.60	97	57	6	19,970	9.20	139	95	10	29,560					
5.70	97	57	6	19,970	9.30	139	95	10	29,560					
5.80	97	57	6	19,970	9.40	139	95	10	29,560					
5.90	97	57	6	19,970	9.50	139	95	10	29,560					
6.00	97	57	6	19,970	9.60	139	95	10	—					
6.10	106	66	8	24,230	9.70	139	95	10	26,860					
6.20	106	66	8	24,230	9.80	139	95	10	29,560					
6.30	106	66	8	24,230	9.90	139	95	10	29,560					
6.40	106	66	8	—	10.00	139	95	10	29,560					
6.50	106	66	8	24,230	10.20	155	106	12	39,400					

超硬RT100

加工深さ 12×D

【切削条件はP11を参照】

No.5525
内部給油型



刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.5525	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.5525	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.5525
3.00	90	50	6	22,590	6.40	146	108	8	37,850	9.90	162	120	10	33,540
3.10	90	50	6	22,590	6.50	146	108	8	26,500	10.00	162	120	10	33,540
3.17	90	50	6	25,050	6.60	146	108	8	26,500	10.20	204	156	12	43,930
3.20	90	50	6	22,590	6.70	146	108	8	26,500	10.50	204	156	12	43,930
3.30	90	50	6	22,590	6.80	146	108	8	26,500	11.00	204	156	12	43,930
3.40	90	50	6	22,590	6.90	146	108	8	26,500	11.50	204	156	12	43,930
3.50	90	50	6	22,590	7.00	146	108	8	26,500	12.00	204	156	12	43,930
3.60	90	50	6	22,590	7.10	146	108	8	26,500	12.50	230	182	14	54,700
3.70	102	64	6	22,590	7.20	146	108	8	26,500	12.70	230	182	14	54,700
3.80	102	64	6	22,590	7.30	146	108	8	26,500	13.00	230	182	14	54,700
3.90	102	64	6	22,590	7.40	146	108	8	26,500	13.50	230	182	14	54,700
4.00	102	64	6	22,590	7.50	146	108	8	26,500	14.00	230	182	14	54,700
4.10	102	64	6	22,590	7.60	146	108	8	26,500	14.50	260	208	16	77,570
4.20	102	64	6	22,590	7.70	146	108	8	26,500	15.00	260	208	16	77,570
4.30	102	64	6	22,590	7.80	146	108	8	26,500	15.50	260	208	16	77,570
4.40	102	64	6	22,590	7.90	146	108	8	26,500	16.00	260	208	16	77,570
4.50	102	64	6	22,590	8.00	146	108	8	26,500	16.50	285	234	18	86,430
4.60	102	64	6	22,590	8.10	162	120	10	33,540	17.00	285	234	18	86,430
4.70	102	64	6	22,590	8.20	162	120	10	33,540	17.50	285	234	18	86,430
4.80	116	78	6	22,590	8.30	162	120	10	33,540	18.00	285	234	18	86,430
4.90	116	78	6	22,590	8.40	162	120	10	33,540	18.50	310	258	20	123,210
5.00	116	78	6	22,590	8.50	162	120	10	33,540	19.00	310	258	20	123,210
5.10	116	78	6	22,590	8.60	162	120	10	33,540	19.05	310	258	20	123,210
5.20	116	78	6	22,590	8.70	162	120	10	33,540	19.50	310	258	20	123,210
5.30	116	78	6	22,590	8.80	162	120	10	33,540	20.00	310	258	20	123,210
5.40	116	78	6	22,590	8.90	162	120	10	33,540					
5.50	116	78	6	22,590	9.00	162	120	10	33,540					
5.60	116	78	6	22,590	9.10	162	120	10	33,540					
5.70	116	78	6	22,590	9.20	162	120	10	33,540					
5.80	116	78	6	22,590	9.30	162	120	10	33,540					
5.90	116	78	6	22,590	9.40	162	120	10	33,540					
6.00	116	78	6	22,590	9.50	162	120	10	33,540					
6.10	146	108	8	26,500	9.52	162	120	10	33,540					
6.20	146	108	8	26,500	9.60	162	120	10	33,540					
6.30	146	108	8	26,500	9.70	162	120	10	33,540					
6.35	146	108	8	26,500	9.80	162	120	10	33,540					

【切削条件はP12を参照】

超硬RT100 T

加工深さ 15 × D

No.6509
内部給油型



刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6509	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6509	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6509
3.00	95	55	6	22,030	6.50	167	127	8	33,610	11.00	247	198	12	46,990
3.17	106	67	6	22,030	6.75	167	127	8	33,850	11.11	263	214	12	46,990
3.50	116	76	6	22,030	7.00	167	127	8	34,090	11.51	263	214	12	48,210
3.57	116	76	6	22,770	7.14	183	143	8	36,040	11.91	263	214	12	49,180
3.97	116	76	6	22,770	7.50	183	143	8	37,260	12.00	263	214	12	49,180
4.00	116	76	6	23,500	7.54	183	143	8	37,260	12.30	297	248	14	52,830
4.37	133	93	6	25,560	7.94	183	143	8	39,690	12.70	297	248	14	56,980
4.50	133	93	6	26,300	8.00	183	143	8	39,930	13.10	297	248	14	60,870
4.76	133	93	6	26,540	8.33	204	160	10	42,610	13.49	297	248	14	65,740
5.00	133	93	6	26,790	8.50	204	160	10	44,080	13.89	297	248	14	70,610
5.10	150	110	6	27,030	8.73	204	160	10	44,320	14.00	297	248	14	70,610
5.16	150	110	6	27,030	9.00	204	160	10	44,800					
5.41	150	110	6	27,510	9.13	221	177	10	44,800					
5.50	150	110	6	28,010	9.52	221	177	10	44,800					
5.56	150	110	6	28,250	9.92	221	177	10	44,800					
5.95	150	110	6	30,680	10.00	221	177	10	44,800					
6.00	150	110	6	30,920	10.32	247	198	12	45,530					
6.35	167	127	8	33,120	10.72	247	198	12	46,510					

【切削条件はP12を参照】

超硬RT100 T

加工深さ 20 × D

No.6511
内部給油型



刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6511	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6511	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6511
3.00	110	70	6	25,080	6.00	180	140	6	35,070	10.32	302	253	12	51,620
3.10	110	70	6	25,080	6.35	202	162	8	37,500	10.72	302	253	12	52,830
3.17	123	83	6	25,080	6.50	202	162	8	38,240	11.00	302	253	12	53,330
3.50	136	96	6	25,080	6.75	202	162	8	38,470	11.11	323	274	12	53,570
3.57	136	96	6	25,820	7.00	202	162	8	38,960	11.51	323	274	12	54,780
3.97	136	96	6	25,820	7.14	223	183	8	41,150	11.91	323	274	12	55,760
4.00	136	96	6	26,790	7.50	223	183	8	42,130	12.00	323	274	12	56,000
4.20	136	96	6	28,970	7.54	223	183	8	42,370	12.30	367	318	14	59,900
4.37	158	118	6	28,970	7.94	223	183	8	45,050	12.70	367	318	14	64,530
4.50	158	118	6	29,710	8.00	223	183	8	45,530	13.10	367	318	14	69,390
4.76	158	118	6	30,200	8.33	249	205	10	48,460	13.49	367	318	14	75,480
5.00	158	118	6	30,440	8.50	249	205	10	50,160	13.89	367	318	14	80,340
5.10	180	140	6	30,680	8.73	249	205	10	50,400	14.00	367	318	14	80,340
5.16	180	140	6	30,680	9.00	249	205	10	50,890					
5.41	180	140	6	31,420	9.13	271	227	10	50,890					
5.50	180	140	6	31,660	9.52	271	227	10	50,890					
5.56	180	140	6	31,900	9.92	271	227	10	50,890					
5.95	180	140	6	34,830	10.00	271	227	10	50,890					

* こちらの商品はドイツ取り寄せ品となります

超硬RT100 T

加工深さ 25 × D

No.6512
内部給油型

刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6512	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6512	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6512
3.00	125	85	6	27,510	5.50	210	170	6	36,280	8.73	294	250	10	60,870
3.10	125	85	6	27,510	5.56	210	170	6	36,770	8.80	294	250	10	62,080
3.17	141	101	6	27,510	5.95	210	170	6	37,980	9.00	294	250	10	64,530
3.50	156	116	6	27,510	6.00	210	170	6	41,390	9.13	321	277	10	64,530
3.57	156	116	6	28,490	6.30	237	197	8	42,370	9.52	321	277	10	64,530
3.80	156	116	6	28,490	6.35	237	197	8	42,610	9.92	321	277	10	64,530
3.97	156	116	6	28,490	6.50	237	197	8	42,860	10.00	321	277	10	64,530
4.00	156	116	6	29,710	6.75	237	197	8	43,340	10.32	359	310	12	66,960
4.20	183	143	6	30,200	7.00	237	197	8	43,580	10.72	359	310	12	68,180
4.37	183	143	6	30,200	7.14	263	223	8	46,990	11.00	359	310	12	69,390
4.50	183	143	6	33,360	7.50	263	223	8	48,460	11.11	386	337	12	69,390
4.76	183	143	6	34,090	7.54	263	223	8	48,700	11.51	386	337	12	73,040
5.00	183	143	6	34,830	7.94	263	223	8	52,350	11.91	386	337	12	74,260
5.10	210	170	6	35,070	8.00	263	223	8	52,830	12.00	386	337	12	74,260
5.16	210	170	6	35,310	8.33	294	250	10	55,760					
5.41	210	170	6	36,040	8.50	294	250	10	57,460					

超硬RT100 T

加工深さ 30 × D

【切削条件はP12を参照】

No.6513
内部給油型

刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6513	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6513	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6513
3.00	140	100	6	31,170	5.10	240	200	6	40,670	7.50	303	263	8	57,460
3.10	140	100	6	31,170	5.16	240	200	6	41,150	7.54	303	263	8	57,710
3.17	158	118	6	31,170	5.41	240	200	6	42,130	7.94	303	263	8	60,630
3.50	176	136	6	31,170	5.50	240	200	6	42,370	8.00	303	263	8	60,870
3.57	176	136	6	32,380	5.56	240	200	6	42,610	8.33	339	295	10	63,310
3.80	176	136	6	32,380	5.95	240	200	6	46,750	8.50	339	295	10	64,530
3.97	176	136	6	32,380	6.00	240	200	6	47,230	8.73	339	295	10	66,960
4.00	176	136	6	33,850	6.30	272	232	8	48,460	8.80	339	295	10	67,440
4.20	208	168	6	37,980	6.35	272	232	8	48,700	9.00	339	295	10	68,180
4.37	208	168	6	37,980	6.50	272	232	8	51,130	9.13	371	327	10	68,180
4.50	208	168	6	39,450	6.75	272	232	8	51,130	9.52	371	327	10	68,180
4.76	208	168	6	39,690	7.00	272	232	8	51,130	9.92	371	327	10	68,180
5.00	208	168	6	40,180	7.14	303	263	8	54,050	10.00	371	327	10	68,180

超硬RT100 T

加工深さ 40 × D

【切削条件はP12を参照】

No.6514
内部給油型

刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6513	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6513	刃径 mm	全長 mm	刃長 mm	シャンク径 mm	標準価格 No.6513
3.00	170	130	6	37,500	4.50	238	198	6	47,230	6.30	322	282	8	58,190
3.10	170	130	6	37,500	4.76	258	218	6	47,480	6.35	322	282	8	58,440
3.17	193	153	6	37,500	5.00	258	218	6	48,210	6.50	322	282	8	60,870
3.50	193	153	6	37,500	5.10	280	240	6	48,700	6.75	342	302	8	60,870
3.57	216	176	6	38,960	5.16	280	240	6	48,940	7.00	342	302	8	60,870
3.80	216	176	6	38,960	5.41	280	240	6	50,400	7.14	342	302	8	64,530
3.97	216	176	6	38,960	5.50	280	240	6	50,890	7.50	342	302	8	66,960
4.00	216	176	6	40,670	5.56	300	260	6	51,130	7.54	383	343	8	66,960
4.20	238	198	6	45,290	5.95	300	260	6	56,240	7.94	383	343	8	68,180
4.37	238	198	6	45,770	6.00	300	260	6	56,980	8.00	383	343	8	68,180

超硬ソリッドドリルRT100 U & RT100 推奨切削条件

RT 100 Universal

長さ 型番 3×D 5×D 7×D 12×D

切削液 ◎エマルジョン ●油性 ○エア

オイルホール

ドリル径 φ mm	送りコード							
	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/rev)							
3.15	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.160
4.00	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.200
5.00	0.040	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250
6.30	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315
8.00	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.315
10.00	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.400
12.50	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500
16.00	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630
20.00	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.630
25.00	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.800	0.800

被削材種	材質例			抗張力 Mpa(N/mm ²) 硬度	切削液	3×D		5×D		7×D		12×D	
	V/c m/min	送り Code	V/c m/min			送り Code	V/c m/min	送り Code	V/c m/min	送り Code			
一般構造用鋼	S5330 S5400 STPG370	≤500	◎	130	7	145	7	130	7	145	7	145	6
	S5490 S5540	>500-800	◎	110	6	120	6	110	6	120	6	120	5
快削鋼	SUM25 SUM22L	≤850	◎	145	8	170	8	145	8	170	8	170	7
		850-1000	◎	110	7	145	8	110	7	145	8	145	7
機械構造用炭素鋼	S20C S25C S30C	≤700	◎	120	7	130	8	120	7	130	8	130	7
	S45C S50C	700-850	◎	110	7	125	7	110	7	125	7	125	6
	S58C	850-1000	◎	105	7	120	7	105	7	120	7	120	6
機械構造用合金鋼	SCr430 SCr440	850-1000	◎	105	7	120	7	105	7	120	7	120	6
	SCM440 SCM822	1000-1200	◎	100	6	105	7	100	6	105	7	105	6
浸炭鋼、低炭素鋼	S10C S15C	≤750	◎	130	8	145	8	130	8	145	8	145	7
浸炭鋼(クロム鋼) (ニッケルクロムモリブデン鋼)	SCr415 SCr420	850-1000	●	120	7	120	7	120	7	120	7	120	6
	SNC15 SCM421	1000-1200	●	85	5	85	5	85	5	85	5	85	4
窒化鋼	SCM420	≥850-1000	◎	100	6	110	7	100	6	110	7	110	6
	SCM430 SACM645 SCPH32	1000-1200	●	90	5	105	5	90	5	105	5	105	4
工具鋼、軸受鋼	SK6 SUJ2	≤850	◎	65	6	80	6	65	6	80	6	80	5
	SKD11 SKD12 SKS2	850-1000	●	55	5	65	5	55	5	65	5	65	4
高速度工具鋼	SKH51 SKH55	≥650-1000	●	55	5	60	5	55	5	60	5	60	4
ばね鋼	SUP10 SUP12	≥330HB	●	45	3	60	3	45	3	60	3	60	2
ステンレス フェライト オーステナイト マルテンサイト	SUS430 SUS301J1	≤850	●	55	4	60	5	55	4	60	5	60	4
	SUS316 SUS303 SUS304	≤850	●	45	4	55	5	45	4	55	5	55	4
	SUS416 SUS431	≤850	●	45	3	45	5	45	3	45	5	45	4
焼入れ鋼		≤40-48HRC	●	45	3	55	3	45	3	55	3	55	2
		>48-62HRC	●	25	2	35	2	25	2	35	2	35	1
特殊合金	ハステロイ インコネル ニモニック	≤1200	●	25	4	35	4	25	4	35	4	35	3
鋳鉄	FC150 FC250	≤240HB	◎○	195	8	210	9	195	8	210	9	210	8
	FC300	<300HB	◎○	155	8	160	9	155	8	160	9	180	8
ダクタイル鋳鉄	FCD500-7	≤240HB	◎	140	7	155	9	140	7	145	9	160	8
	FCD700-2	<300HB	◎	125	7	130	8	125	7	130	8	130	7
チル鋳鉄		≤350HB	◎	35	3	40	3	35	3	40	3	40	2
チタン、チタン合金	Ti99.5	≤850	●	40	4	45	4	40	4	45	4	40	3
	TiAl6-4V	850-1200	●	35	3	40	3	35	3	40	3	40	2
アルミニウム、アルミニウム合金	Al99.5 AlMg1	≤400	◎	260	9	310	9	260	9	310	9	310	8
アルミニウム合金	A7075 AlMg7	≤450	◎	260	9	310	9	260	9	310	9	310	8
アルミダイカスト合金	ADC10	≤600	◎	220	9	260	9	220	8	260	9	260	8
	ADC1 ADC12	≤600	◎	180	8	220	8	170	8	220	8	220	8
マグネシウム合金	MgMn2 G-MgAl8	≤450	○	260	8	280	8	260	8	280	8	280	7
純銅	DCU C1220P	≤400	◎	105	7	125	7	105	7	125	7	125	6
黄銅(短い切屑)	C3713P	≤600	◎	270	8	325	8	270	8	325	8	325	7
黄銅(長い切屑)	C2400P C3710P YBSC3	≤600	◎	180	7	220	7	180	7	220	7	220	6
青銅(短い切屑)	CuSn7ZnPb C5210P	≤600	◎●	105	6	125	7	105	6	125	7	125	6
	CuNi18Zn19Pb CuNi35i	>600-850	●	85	6	105	6	85	6	105	6	105	5
青銅(長い切屑)	CuAl5 CuAl9Mn C5212P	≤850	●	80	5	90	6	80	5	90	6	90	5
	CuAl1 1Ni CuBe2	850-1000	●	60	5	80	6	60	5	80	6	80	5

ご注意

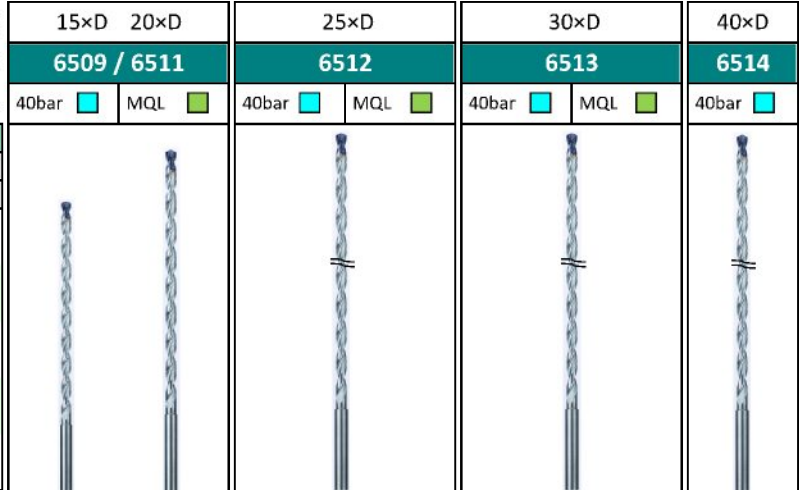
上記切削条件は機械剛性・クランプ状態等諸条件が最適の場合を基準としています。
不安定な条件下でご利用の場合は、切削速度をより20%—30%下げてご利用下さい。
太字の送りCodeの被削材は最適を示しますが、細字の送りCodeの被削材は適用可能を表します。

超硬ソリッドドリルRT100 T 推奨切削条件

RT 100 T

長さ 型番 15×D 20×D 25×D 30×D 40×D
 切削液 ◎エマルジョン ●油性 ○エア オイルホール

ドリル径 φ mm	送りコード							
	1	2	3	4	5	6	7	8
	f (mm/rev)							
3.15	0.032	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160
4.00	0.040	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200
5.00	0.040	0.040	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200
6.30	0.050	0.063	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250
8.00	0.630	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315
10.00	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400
12.50	0.080	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400
16.00	0.100	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500
20.00	0.125	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630
25.00	0.160	0.200	0.250	0.315	0.400	0.500	0.630	0.800



被削材種	材質例	抗張力 Mpa(N/mm ²) 硬度	切削液	15×D		20×D		25×D		30×D		40×D	
				V/c m/min	送り Code	V/c m/min	送り Code	V/c m/min	送り Code	V/c m/min	送り Code	V/c m/min	送り Code
一般構造用鋼	SS330 SS400 STPG370	≤500	◎	110	8			100	8			80	7
	SS490 SS540	>500-800	◎	110	8			100	8			80	7
快削鋼	SUM25 SUM22L	≤850	◎	120	8			120	8			100	8
		850-1000	◎	120	8			100	8			100	8
機械構造用炭素鋼	S20C S25C S30C	≤700	◎	110	6			110	6			110	6
	S45C S50C	700-850	◎	110	8			100	8			80	7
	S58C	850-1000	◎	100	7			100	7			80	7
機械構造用合金鋼	SCr430 SCr440	850-1000	◎	110	7	80	7	100	7	70	7	80	6-7
	SCM440 SCM822	1000-1200	◎	110	6	80	7	100	6	70	7	80	6
浸炭鋼、低炭素鋼	S10C S15C	≤750	◎	110	8			100	8			80	7
浸炭鋼(クロム鋼) (ニッケルクロムモリブデン鋼)	SCr415 SCr420	850-1000	●	110	7	80	6-7	100	7	70	6-7	80	6
	SNC15 SCM421	1000-1200	●	110	6	80	6-7	100	6	70	6-7	80	6
窒化鋼	SCM420	≥850-1000	◎	100	5			80	5			80	5
	SCM430 SACM645 SCPH32	1000-1200	●	80	5			60	5			60	5
工具鋼、軸受鋼	SK6 SUJ2	≤850	◎	100	6-7			90	6			80	6-7
	SKD11 SKD12 SKS2	850-1000	●	80	5			70	4			70	4
高速工具鋼	SKH51 SKH55	≥650-1000	●	50	5			50	4			50	4
ばね鋼	SUP10 SUP12	≥330HB	●	50	5			50	4			50	4
ステンレス フェライト オーステナイト マルテンサイト	SUS430 SUS301J1	≤850	●	100	5			100	5			80	5
	SUS316 SUS303 SUS304	≤850	●	70	2-3			60	3			60	2-3
	SUS416 SUS431	≤850	●	100	5			100	5			80	5
焼入れ鋼		≤40-48HRC	●	50	4			50	4			50	4
		>48-62HRC	●										
特殊合金	ハステロイ インコネル ニモニック	≤1200	●	30	2			30	2			30	2
鑄鉄	FC150 FC250	≤240HB	◎○	140	8			130	8			120	8
	FC300	<300HB	◎○	100	8			90	8			80	8
ダクタイル鑄鉄	FCD500-7	≤240HB	◎	140	8			130	8			120	8
	FCD700-2	<300HB	◎	100	8			90	8			80	8
純鋼	DCU C1220P	≤400	◎	120	1			120	1			120	1
黄銅(短い切屑)	C3713P	≤600	◎	120	8			110	8			100	8
黄銅(長い切屑)	C2400P C3710P YBSC3	≤600	◎										
パーミキュラ黒鉛鑄鉄	GGV25 GGV35	≤220HB	◎○	100	6			90	6			80	6
	GGV40 GGV50 SIMo6	≤300HB	◎○	100	6			90	6			80	6
オーステンバダグタイル鑄鉄	ADI800 ADI1000	≤1000	◎○	90	8	90	8	80	8	80	8	70	8
	ADI1200 ADI1400	≤1400	◎○										

ご注意
 上記切削条件は機械剛性・クランプ状態等諸条件が最適の場合を基準としています。
 不安定な条件下でご利用の場合は、切削速度をより20%—30%下げてください。
 太字の送りCodeの被削材は最適を示しますが、細字の送りCodeの被削材は適用可能
 を表します。

グーリングジャパン株式会社

■本社 TEL. 03(3536)2800 FAX 03(3536)2805

東京都中央区月島3-24-5月島NRビル5F

http://www.guhring.co.jp

■他営業所 埼玉 / 浜松 / 名古屋 / 大阪 / 広島