

## 業界初の切屑4分割切刃構成

ステンレスから木材まで多様な素材に  
穴あけ可能! ※使用条件により異なります。



WBH 切削動画

### 特長

●**切削排出機構により、深穴穿孔が  
一気のできるホールソー**

リード溝を最小限にし、上方のスペースを広くとり切削の排出効果をあげているので深穴から排出される大量の切屑が停滞する事なくスムーズに排出されます。

●**組み合わせ刃による切削分割効果**

ハンディ工具の必須条件である切れ味の良し悪しにポイントをおいて、切削4分割の切り刃構成し、素晴らしい切れ味を發揮します。

●**超硬チップがはずれにくくトラブルに強い耐久性**

超硬チップは3面共、母材と接触している差込方式なので、悪条件下の使用でもチップのハブリがない。

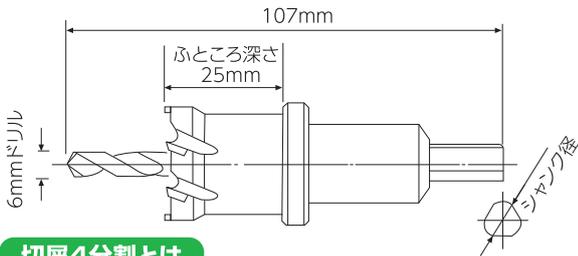
### 用途

◆ステンレス、鉄、木工、プラスチック等の穴あけ作業。

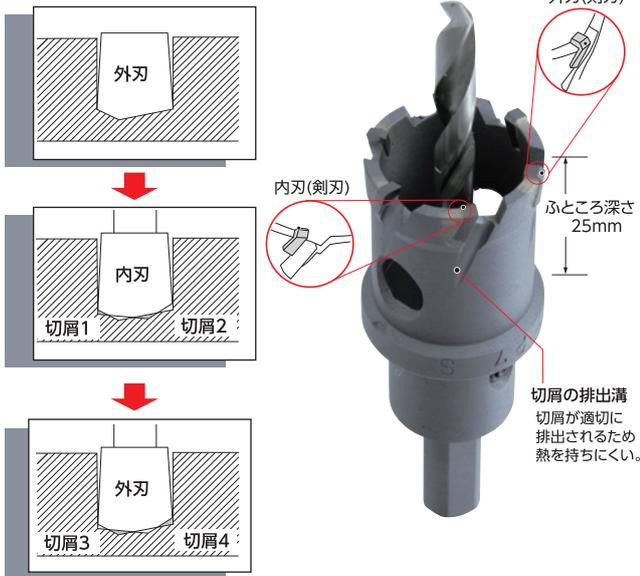
### 仕様

| 型式  | ホールソー径    | 全長  | ふとこ深さ | 刃数 | センタードリル径 | シャンク径 |
|-----|-----------|-----|-------|----|----------|-------|
| WBH | φ14~φ19   | 107 | 25    | 4  | φ6       | ※     |
|     | φ20~φ33   |     |       | 6  |          | φ10   |
|     | φ34~φ43   |     |       | 8  |          |       |
|     | φ44~φ55   |     |       | 10 |          |       |
|     | φ56~φ70   |     |       | 12 |          |       |
|     | φ71~φ85   |     |       | 14 |          |       |
|     | φ86~φ100  |     |       | 16 |          |       |
|     | φ101~φ125 |     |       | 18 |          |       |
|     | φ130~φ150 |     |       | 20 |          |       |
|     | φ155~φ160 |     |       | 24 |          |       |
|     |           |     |       |    |          | φ13   |

※φ14のみシャンク径はφ8になります。



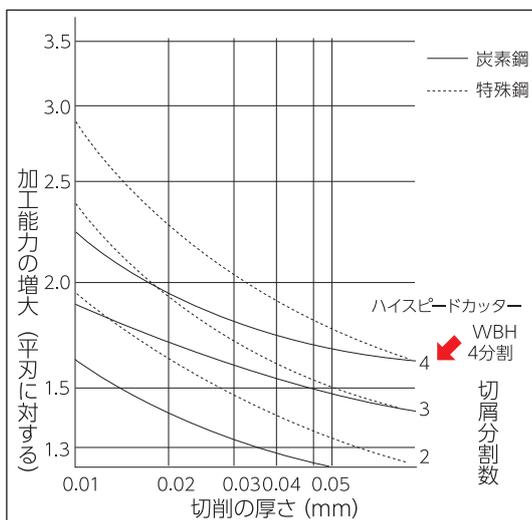
### 切屑4分割とは



### 特長を生かした使用例



### 切屑4分割と加工能力の関係



### ホールソーの径と回転数の関係

