



Solid Carbide Coating Drill

切削工具

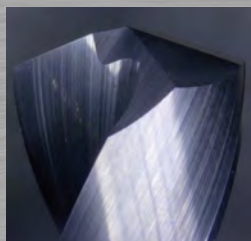
穴あけ工具

超硬コーティング ソリッドドリル

TRP2Dシリーズ

TiAN系コートとシンニング形状で
高寿命&高排出

TiAN系コート



耐酸化性が高く
耐熱・耐摩耗性に優れている

シンニング形状



切削抵抗が低く
切くず排出力に優れている

マシニングセンターなど、
さまざまな工作機械に装着が可能。



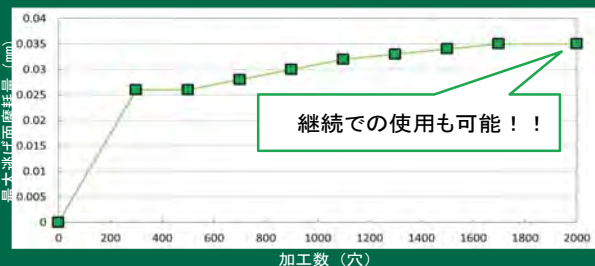
ロット番号を刻印し、品質管理や
ユーザーのフォローに寄与。



超微粒子超硬合金を粉末から作り、
焼結、成形などの製造を日本で行なう純国産品。

●優れた工具寿命を実現

被削材 S50C・工具径：φ6 (TRP2D0600S06) ・穴あけ深さ：12mm (止まり)
切削条件：Vc=80 m/min・f=0.2 mm/rev・工具突き出し量：26mm
水溶性切削油 (外部給油)



●低速、低送りからの高速、高送り。どの領域でも良好な切りくずを排出

		切削速度 Vc (m/min)		
		40	70	100
送り量 f (mm/rev)	0.25			
	0.15			

全111品番・刃径(mm)1.0～12.0まで有 ※詳細は裏面に記載しています。



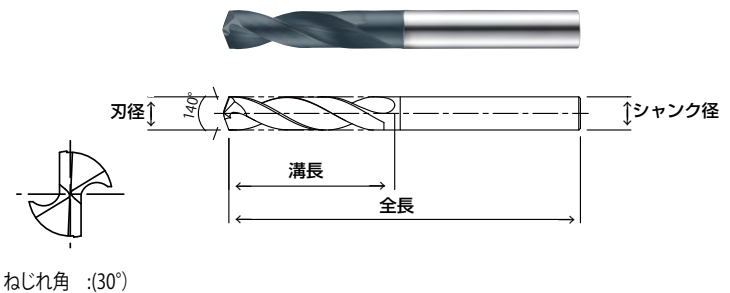
TRP2Dシリーズ

- マシニングセンターから自動盤、施盤での加工対応できる一般汎用超硬ドリルです。
- 穴深さ刃径×2倍の貫通穴加工が可能です。
- 被削材：炭素鋼、鋳鉄
- 表面処理：TiANコーティング (PVDコーティング被膜)
- 材質：超微粒子超硬合金 (Micro Grain Carbide)
- 製造国：日本

発注単位1本

発注コード	品番	税抜価格 (1本)	刃径 (mm)	溝長 (mm)	全長 (mm)	シャンク径 (mm)	発注コード	品番	税抜価格 (1本)	刃径 (mm)	溝長 (mm)	全長 (mm)	シャンク径 (mm)
396-5915	TRP2D0100S03	¥2,453	1.0	3.5	49	3	396-5942	TRP2D0700S08	¥4,463	7.0	24.5	73	8
396-7556	TRP2D0110S03	¥2,453	1.1	3.9	49	3	396-7574	TRP2D0710S08	¥5,025	7.1	24.9	73	8
396-7578	TRP2D0120S03	¥2,453	1.2	4.2	49	3	396-5932	TRP2D0720S08	¥5,025	7.2	25.2	73	8
396-5901	TRP2D0130S03	¥2,453	1.3	4.6	49	3	396-5909	TRP2D0730S08	¥5,025	7.3	25.6	73	8
396-5921	TRP2D0140S03	¥2,453	1.4	4.9	49	3	396-7548	TRP2D0740S08	¥5,025	7.4	25.9	73	8
396-5905	TRP2D0150S03	¥2,453	1.5	5.3	49	3	396-7575	TRP2D0750S08	¥5,025	7.5	26.3	73	8
396-5894	TRP2D0160S03	¥2,453	1.6	5.6	49	3	396-5935	TRP2D0760S08	¥5,025	7.6	26.6	73	8
396-5900	TRP2D0170S03	¥2,453	1.7	6.0	49	3	396-7572	TRP2D0770S08	¥5,025	7.7	27.0	73	8
396-5952	TRP2D0180S03	¥2,453	1.8	6.3	49	3	396-5893	TRP2D0780S08	¥5,025	7.8	27.3	73	8
396-7563	TRP2D0190S03	¥2,453	1.9	6.7	49	3	396-5898	TRP2D0790S08	¥5,025	7.9	27.7	73	8
396-7558	TRP2D0200S03	¥2,453	2.0	7.0	49	3	396-5926	TRP2D0800S08	¥5,025	8.0	28.0	73	8
396-5958	TRP2D0210S03	¥2,453	2.1	7.4	49	3	396-5910	TRP2D0810S10	¥5,550	8.1	28.4	78	10
396-5934	TRP2D0220S03	¥2,453	2.2	7.7	49	3	396-7576	TRP2D0820S10	¥5,550	8.2	28.7	78	10
396-5936	TRP2D0230S03	¥2,453	2.3	8.1	49	3	396-5896	TRP2D0830S10	¥5,550	8.3	29.1	78	10
396-7559	TRP2D0240S03	¥2,453	2.4	8.4	49	3	396-7545	TRP2D0840S10	¥5,550	8.4	29.4	78	10
396-5891	TRP2D0250S03	¥2,453	2.5	8.8	49	3	396-7570	TRP2D0850S10	¥5,550	8.5	29.8	78	10
396-5954	TRP2D0260S03	¥2,453	2.6	9.1	49	3	396-5890	TRP2D0860S10	¥5,550	8.6	30.1	78	10
396-5950	TRP2D0270S03	¥2,453	2.7	9.5	49	3	396-5914	TRP2D0870S10	¥5,550	8.7	30.5	78	10
396-5906	TRP2D0280S03	¥2,453	2.8	9.8	49	3	396-5944	TRP2D0880S10	¥5,550	8.8	30.8	78	10
396-7568	TRP2D0290S03	¥2,453	2.9	10.2	49	3	396-5892	TRP2D0890S10	¥5,550	8.9	31.2	78	10
396-5923	TRP2D0300S03	¥2,453	3.0	10.5	49	3	396-5895	TRP2D0900S10	¥5,550	9.0	31.5	78	10
396-5960	TRP2D0310S04	¥3,203	3.1	10.9	49	4	396-5938	TRP2D0910S10	¥6,143	9.1	31.9	88	10
396-7543	TRP2D0320S04	¥3,203	3.2	11.2	49	4	396-7579	TRP2D0920S10	¥6,143	9.2	32.2	88	10
396-5908	TRP2D0330S04	¥3,203	3.3	11.6	49	4	396-7554	TRP2D0930S10	¥6,143	9.3	32.6	88	10
396-5920	TRP2D0340S04	¥3,203	3.4	11.9	49	4	396-5922	TRP2D0940S10	¥6,143	9.4	32.9	88	10
396-7553	TRP2D0350S04	¥3,203	3.5	12.3	49	4	396-5955	TRP2D0950S10	¥6,143	9.5	33.3	88	10
396-7562	TRP2D0360S04	¥3,203	3.6	12.6	49	4	396-5946	TRP2D0960S10	¥6,143	9.6	33.6	88	10
396-5931	TRP2D0370S04	¥3,203	3.7	13.0	49	4	396-5904	TRP2D0970S10	¥6,143	9.7	34.0	88	10
396-7544	TRP2D0380S04	¥3,203	3.8	13.3	49	4	396-7555	TRP2D0980S10	¥6,143	9.8	34.3	88	10
396-5957	TRP2D0390S04	¥3,203	3.9	13.7	49	4	396-5927	TRP2D0990S10	¥6,143	9.9	34.7	88	10
396-7577	TRP2D0400S04	¥3,203	4.0	14.0	49	4	396-7571	TRP2D1000S10	¥6,143	10.0	35.0	88	10
396-7560	TRP2D0410S06	¥3,758	4.1	14.4	64	6	396-5956	TRP2D1010S12	¥6,728	10.1	35.4	98	12
396-5917	TRP2D0420S06	¥3,758	4.2	14.7	64	6	396-5949	TRP2D1020S12	¥6,728	10.2	35.7	98	12
396-7546	TRP2D0430S06	¥3,758	4.3	15.1	64	6	396-7561	TRP2D1030S12	¥6,728	10.3	36.1	98	12
396-5903	TRP2D0440S06	¥3,758	4.4	15.4	64	6	396-7552	TRP2D1040S12	¥6,728	10.4	36.4	98	12
396-5940	TRP2D0450S06	¥3,758	4.5	15.8	64	6	396-7564	TRP2D1050S12	¥6,728	10.5	36.8	98	12
396-7566	TRP2D0460S06	¥3,758	4.6	16.1	64	6	396-5947	TRP2D1060S12	¥6,728	10.6	37.1	98	12
396-5918	TRP2D0470S06	¥3,758	4.7	16.5	64	6	396-5928	TRP2D1070S12	¥6,728	10.7	37.5	98	12
396-5916	TRP2D0480S06	¥3,758	4.8	16.8	64	6	396-7550	TRP2D1080S12	¥6,728	10.8	37.8	98	12
396-5925	TRP2D0490S06	¥3,758	4.9	17.2	64	6	396-5933	TRP2D1090S12	¥6,728	10.9	38.2	98	12
396-5897	TRP2D0500S06	¥3,758	5.0	17.5	64	6	396-7583	TRP2D1100S12	¥6,728	11.0	38.5	98	12
396-5924	TRP2D0510S06	¥4,230	5.1	17.9	68	6	396-7580	TRP2D1110S12	¥7,290	11.1	38.9	98	12
396-5889	TRP2D0520S06	¥4,230	5.2	18.2	68	6	396-7584	TRP2D1120S12	¥7,290	11.2	39.2	98	12
396-7547	TRP2D0530S06	¥4,230	5.3	18.6	68	6	396-7587	TRP2D1130S12	¥7,290	11.3	39.6	98	12
396-5888	TRP2D0540S06	¥4,230	5.4	18.9	68	6	396-7592	TRP2D1140S12	¥7,290	11.4	39.9	98	12
396-7567	TRP2D0550S06	¥4,230	5.5	19.3	68	6	396-7591	TRP2D1150S12	¥7,290	11.5	40.3	98	12
396-7551	TRP2D0560S06	¥4,230	5.6	19.6	68	6	396-7582	TRP2D1160S12	¥7,290	11.6	40.6	98	12
396-5939	TRP2D0570S06	¥4,230	5.7	20.0	68	6	396-7586	TRP2D1170S12	¥7,290	11.7	41.0	98	12
396-5948	TRP2D0580S06	¥4,230	5.8	20.3	68	6	396-7585	TRP2D1180S12	¥7,290	11.8	41.3	98	12
396-5913	TRP2D0590S06	¥4,230	5.9	20.7	68	6	396-7588	TRP2D1190S12	¥7,290	11.9	41.7	98	12
396-5941	TRP2D0600S06	¥4,230	6.0	21.0	68	6	396-7589	TRP2D1200S12	¥7,290	12.0	42.0	98	12
396-5959	TRP2D0610S08	¥4,463	6.1	21.4	73	8							
396-5930	TRP2D0620S08	¥4,463	6.2	21.7	73	8							
396-5907	TRP2D0630S08	¥4,463	6.3	22.1	73	8							
396-5943	TRP2D0640S08	¥4,463	6.4	22.4	73	8							
396-5951	TRP2D0650S08	¥4,463	6.5	22.8	73	8							
396-5887	TRP2D0660S08	¥4,463	6.6	23.1	73	8							
396-7569	TRP2D0670S08	¥4,463	6.7	23.5	73	8							
396-5912	TRP2D0680S08	¥4,463	6.8	23.8	73	8							
396-5919	TRP2D0690S08	¥4,463	6.9	24.2	73	8							

ソリッドドリルの各部位



総発売元 **トラスコ中山株式会社**

〒105-0004
東京都港区新橋4丁目28番1号
お客様相談室（製品に関するお問い合わせ）
TEL 03-0120-509-849 FAX 03-0120-509-839
E-mail: techno.center@trusco.co.jp

TRUSCO モノづくり大辞典
オレンジブック

トラスコ穴あけ工具に関するより詳しい情報は

オレンジブック

検索

<https://www.orange-book.com/>

ご用命は

不許複製 本カタログは著作権が確立しています。無断の複製は固く禁じます。

23.2 m.m

■ TRP ドリル標準切削条件

被削材	構造用鋼 (SS400) 硬さ180HB以下 Steel for structure Below 180HB		炭素鋼 (S50C) 硬さ280HB以下 carbon steel (C50) Below 250HB		合金鋼 (SCM440) 280～350HB Alloy steel (1.7223) 280～350HB		プリハードン鋼 (NAK80) 硬さ38～43HRC Mold Steel (P21) 38～43HRC		ねずみ鋳鉄 (FC250) 引張り強さ350MPa以下 Grey cast iron (GG25) Below 350MPa		ダクタイル鋳鉄 (FCD400) 引張り強さ450MPa以下 Nodular cast iron (GGG40) Below 450MPa	
	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)
Vc (mm/min)	30～80 (φ1～φ5) 40～100 (φ5.1～φ7) 60～120 (φ7.1～φ12)	30～80 (φ1～φ5) 40～100 (φ5.1～φ7) 60～120 (φ7.1～φ12)	30～80 (φ1～φ5) 40～100 (φ5.1～φ7) 60～120 (φ7.1～φ12)	30～80 (φ1～φ5) 40～100 (φ5.1～φ7) 60～120 (φ7.1～φ12)	30～80 (φ1～φ5) 40～80 (φ5.1～φ12)	30～80 (φ1～φ5) 40～80 (φ5.1～φ12)	30～60 (φ1～φ12)	30～80 (φ1～φ5) 60～110 (φ5.1～φ12)	30～80 (φ1～φ5) 40～80 (φ5.1～φ12)			
	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.10～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.10～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)			
f (mm/rev)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.06～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.10～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)	0.02～0.06 (φ1～φ2.9) 0.06～0.14 (φ3～φ5) 0.10～0.18 (φ5.1～φ7) 0.12～0.22 (φ7.1～φ12)			
工具径 (mm)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)	n (mm ² /min)	Vf (mm ³ /min)
1	9,550	390	9,550	390	9,550	390	9,550	290	9,550	390	9,550	390
2	7,170	440	7,170	440	7,170	440	5,730	290	7,170	440	7,170	440
3	5,950	620	5,950	620	5,310	560	3,820	400	5,950	650	5,310	580
4	4,460	500	4,460	500	3,980	450	2,870	330	4,460	520	3,980	470
5	3,570	430	3,570	430	3,190	390	2,300	280	3,570	450	3,190	400
6	2,980	400	2,980	400	2,660	360	2,130	280	2,980	410	2,660	370
7	2,820	390	2,820	390	2,280	320	1,820	250	2,550	350	2,280	320
8	2,550	370	2,550	370	2,070	300	1,600	220	2,230	330	2,070	300
9	2,410	360	2,410	360	1,840	280	1,420	190	2,200	330	1,840	270
10	2,170	360	2,170	360	1,660	280	1,340	180	2,040	330	1,660	270
11	1,970	360	1,970	360	1,510	280	1,310	180	1,860	330	1,510	270
12	1,810	330	1,810	330	1,460	270	1,200	160	1,700	310	1,460	270

使用上の注意事項

- 1.上記の標準切削条件は平坦面加工における目安の条件を示しています。
 - 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などにより必要に応じて切削条件を調整してください。
 - 2.上記の標準切削条件は切れ刃先端部に水溶性切削油を外部給油にて充分な量を供給している場合を想定しています。
 - 3.L/D=2.00のドリルです。2Dを超える穴深さへの加工は推奨していません。
 - 4.被削材の性質やワーク形状などにより、切りくずが長く伸びる場合があります。
- それにより、『穴径が拡大する』『壁面に傷がつく』『切りくず詰まりによる工具破損』などの可能性がありますので、『送り上げる』『ステップ加工』などを行い、切りくずを分断してください。