



Ti(C,N,O)
コーティング

ドリル径
ø3.0~20.0 mm

IT9-10
精度目安

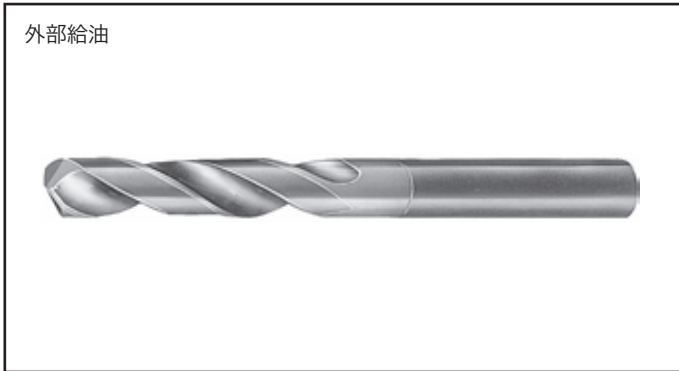


鋼用高能率加工
コーティングソリッドドリル

30°
ねじれ角

3
L/D

140°
先端角



ドリル径 øDc	øDc ≤ 3.0	3.0 < øDc ≤ 6.0	6.0 < øDc ≤ 10.0	10.0 < øDc ≤ 18.0	18.0 < øDc ≤ 20.0
許容差	0 -0.014	0 -0.018	0 -0.022	0 -0.027	0 -0.033

Dc = Ds

L/D = 3

ドリル径 øDc	形番	在庫	寸法(mm)		
			ℓ	ℓs	L
3.0	DSS030	◆	15		58
3.1	DSS031	◆			
3.2	DSS032	◆			
3.3	DSS033	◆	18		61
3.4	DSS034	◆			
3.5	DSS035	◆			
3.6	DSS036	◆			
3.7	DSS037	◆			
3.8	DSS038	◆	20		64
3.9	DSS039	◆			
4.0	DSS040	◆			
4.1	DSS041	◆			
4.2	DSS042	◆			
4.3	DSS043	◆	23		67
4.4	DSS044	◆			
4.5	DSS045	◆			
4.6	DSS046	◆			
4.7	DSS047	◆			
4.8	DSS048	◆	25		70
4.9	DSS049	◆			
5.0	DSS050	◆			
5.1	DSS051	◆			
5.2	DSS052	◆	40		73
5.3	DSS053	◆			
5.4	DSS054	◆	28		73
5.5	DSS055	◆			
5.6	DSS056	◆			
5.7	DSS057	◆			
5.8	DSS058	◆	30		76
5.9	DSS059	◆			
6.0	DSS060	◆			
6.1	DSS061	◆			
6.2	DSS062	◆			
6.3	DSS063	◆	33		79
6.4	DSS064	◆			
6.5	DSS065	◆			
6.6	DSS066	◆			
6.7	DSS067	◆			
6.8	DSS068	◆	35		82
6.9	DSS069	◆			
7.0	DSS070	◆			
7.1	DSS071	◆			
7.2	DSS072	◆	38	42	87
7.3	DSS073	◆			

ドリル径 øDc	形番	在庫	寸法(mm)		
			ℓ	ℓs	L
7.4	DSS074	◆			
7.5	DSS075	◆	38		87
7.6	DSS076	◆			
7.7	DSS077	◆		42	
7.8	DSS078	◆	40		90
7.9	DSS079	◆			
8.0	DSS080	◆			
8.1	DSS081	◆			
8.2	DSS082	◆			
8.3	DSS083	◆	43		94
8.4	DSS084	◆			
8.5	DSS085	◆		43	
8.6	DSS086	◆			
8.7	DSS087	◆			
8.8	DSS088	◆	45		97
8.9	DSS089	◆			
9.0	DSS090	◆			
9.1	DSS091	◆			
9.2	DSS092	◆			
9.3	DSS093	◆	48	44	101
9.4	DSS094	◆			
9.5	DSS095	◆			
9.6	DSS096	◆			
9.7	DSS097	◆			
9.8	DSS098	◆	50	45	105
9.9	DSS099	◆			
10.0	DSS100	◆			
10.1	DSS101	◆			
10.2	DSS102	◆			
10.3	DSS103	◆	53		109
10.4	DSS104	◆			
10.5	DSS105	◆		46	
10.6	DSS106	◆			
10.7	DSS107	◆			
10.8	DSS108	◆	55		111
10.9	DSS109	◆			
11.0	DSS110	◆			
11.1	DSS111	◆			
11.2	DSS112	◆			
11.3	DSS113	◆	58	47	115
11.4	DSS114	◆			
11.5	DSS115	◆			
11.6	DSS116	◆	60	48	118
11.7	DSS117	◆			

ドリル径 øDc	形番	在庫	寸法(mm)		
			ℓ	ℓs	L
11.8	DSS118	◆			
11.9	DSS119	◆	60	48	118
12.0	DSS120	◆			
12.1	DSS121	◆			
12.2	DSS122	◆			
12.3	DSS123	◆	63	49	122
12.4	DSS124	◆			
12.5	DSS125	◆			
12.6	DSS126	◆			
12.7	DSS127	◆			
12.8	DSS128	◆	65	50	125
12.9	DSS129	◆			
13.0	DSS130	◆			
13.1	DSS131	◆			
13.2	DSS132	◆			
13.3	DSS133	◆	68	51	129
13.4	DSS134	◆			
13.5	DSS135	◆			
13.6	DSS136	◆			
13.7	DSS137	◆			
13.8	DSS138	◆	70	52	132
13.9	DSS139	◆			
14.0	DSS140	◆			
14.1	DSS141	◆			
14.2	DSS142	◆			
14.3	DSS143	◆	73	53	136
14.4	DSS144	◆			
14.5	DSS145	◆			
14.6	DSS146	◆			
14.7	DSS147	◆			
14.8	DSS148	◆	75	54	139
14.9	DSS149	◆			
15.0	DSS150	◆			
15.1	DSS151	◆			
15.2	DSS152	◆			
15.3	DSS153	◆	78	55	143
15.4	DSS154	◆			
15.5	DSS155	◆			
15.6	DSS156	◆			
15.7	DSS157	◆			
15.8	DSS158	◆	80	57	147
15.9	DSS159	◆			
16.0	DSS160	◆			
16.1	DSS161	◆	83	58	151

ドリル径 øDc	形番	在庫	寸法(mm)		
			ℓ	ℓs	L
16.2	DSS162	◆			
16.3	DSS163	◆	83	58	151
16.4	DSS164	◆			
16.5	DSS165	◆			
16.6	DSS166	◆			
16.7	DSS167	◆			
16.8	DSS168	◆	85	59	154
16.9	DSS169	◆			
17.0	DSS170	◆			
17.1	DSS171	◆			
17.2	DSS172	◆			
17.3	DSS173	◆	88	60	158
17.4	DSS174	◆			
17.5	DSS175	◆			
17.6	DSS176	◆			
17.7	DSS177	◆			
17.8	DSS178	◆	90	61	161
17.9	DSS179	◆			
18.0	DSS180	◆			
18.1	DSS181	◆			
18.2	DSS182	◆			
18.3	DSS183	◆	93	62	165
18.4	DSS184	◆			
18.5	DSS185	◆			
18.6	DSS186	◆			
18.7	DSS187	◆	95	63	168
18.8	DSS188	◆			
18.9	DSS189	◆			
19.0	DSS190	◆			
19.1	DSS191	◆			
19.2	DSS192	◆			
19.3	DSS193	◆	98	64	172
19.4	DSS194	◆			
19.5	DSS195	◆			
19.6	DSS196	◆			
19.7	DSS197	◆			
19.8	DSS198	◆	100	65	175
19.9	DSS199	◆			
20.0	DSS200	◆			

L/D = (加工穴深さ)/(加工径)

標準切削条件

被削材	代表的な材質名	硬度	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)			
				ø3 ~ ø5	ø5 ~ ø10	ø10 ~ ø16	ø16 ~ ø20
軟鋼・低炭素鋼	SS400	<180HB	30 - 55 - 70	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.30	0.20 - 0.30 - 0.40	0.25 - 0.40 - 0.50
炭素鋼・合金鋼	S45C	180 ~ 300HB	30 - 55 - 70	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.30	0.20 - 0.30 - 0.40	0.25 - 0.40 - 0.50
高合金鋼・特殊鋼	SCM440	250 ~ 350HB	25 - 45 - 65	0.10 - 0.15 - 0.20	0.15 - 0.20 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.30	0.20 - 0.30 - 0.40
ステンレス鋼	SUS304	<200HB	10 - 25 - 35	0.05 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.10 - 0.15 - 0.30	0.15 - 0.20 - 0.30
ダクタイル鋳鉄	FCD700	<300HB	25 - 55 - 70	0.15 - 0.20 - 0.30	0.20 - 0.30 - 0.40	0.25 - 0.40 - 0.50	0.25 - 0.40 - 0.60
ダイス鋼(生材)	SKD11	<280HB	10 - 20 - 35	0.05 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.10 - 0.20 - 0.30	0.15 - 0.25 - 0.35

※切削条件は被削材(材質、硬度)や使用機械(馬力、剛性)によって変わりますのでご注意ください。
※小径側は低送り側でご使用ください。

回転数 n (min-1) = 切削速度 Vc × 1000 ÷ 3.14 ÷ 加工径 ø
テーブル送り Vf (mm/min) = 回転数 n × 回転当りの送り f

製品在庫 ◆: 当商品は専門店在庫で、DSE形に置き換わる型番です