



ドリル径
ø0.3~12.0 mm

IT9-10
精度目安



鑄鉄 非鉄金属


30°
ねじれ角

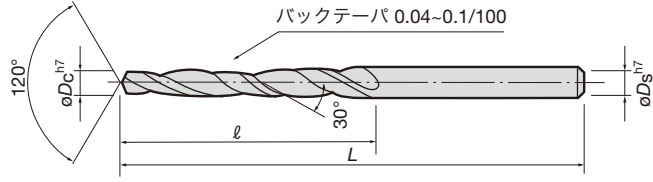
3-8
L/D

120°
先端角

鑄鉄・アルミ合金用穴加工
ノンコーティングソリッドドリル

外部給油





$\phi D_c = \phi D_s$

ドリル径 ϕD_c	$0.3 \leq \phi D_c \leq 3.0$	$3.0 < \phi D_c \leq 6.0$	$6.0 < \phi D_c \leq 12.0$
許容差	$\begin{matrix} 0 \\ -0.010 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.012 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.015 \end{matrix}$

ドリル径 ϕD_c	形番	在庫	寸法 (mm)	
			ℓ	L
0.3	SCD-003	◇	8	40
0.4	SCD-004	◇		
0.5	SCD-005	◇		
0.6	SCD-006	◇		
0.7	SCD-007	◇		
0.8	SCD-008	◇		
0.9	SCD-009	◇	15	50
1.0	SCD-010	◇		
1.1	SCD-011	◇		
1.2	SCD-012	◇	16	50
1.3	SCD-013	◇		
1.4	SCD-014	◇		
1.5	SCD-015	◇	18	55
1.6	SCD-016	◇		
1.7	SCD-017	◇		
1.8	SCD-018	◇	24	55
1.9	SCD-019	◇		
2.0	SCD-020	◇		
2.1	SCD-021	◇		
2.2	SCD-022	◇		
2.3	SCD-023	◇		
2.4	SCD-024	◇	26	58
2.5	SCD-025	◇		
2.6	SCD-026	◇		
2.7	SCD-027	◇	28	64
2.8	SCD-028	◇		
2.9	SCD-029	◇		
3.0	SCD-030	◇	30	67
3.1	SCD-031	◇		
3.2	SCD-032	◇		
3.3	SCD-033	◇	32	71
3.4	SCD-034	◇		
3.5	SCD-035	◇		
3.6	SCD-036	◇	35	73
			37	76

ドリル径 ϕD_c	形番	在庫	寸法 (mm)	
			ℓ	L
3.7	SCD-037	◇	37	76
3.8	SCD-038	◇		
3.9	SCD-039	◇		
4.0	SCD-040	◇	40	83
4.1	SCD-041	◇		
4.2	SCD-042	◇		
4.3	SCD-043	◇		
4.4	SCD-044	◇	42	86
4.5	SCD-045	◇		
4.6	SCD-046	◇		
4.7	SCD-047	◇		
4.8	SCD-048	◇	45	95
4.9	SCD-049	◇		
5.0	SCD-050	◇		
5.1	SCD-051	◇		
5.2	SCD-052	◇	45	95
5.3	SCD-053	◇		
5.4	SCD-054	◇		
5.5	SCD-055	◇		
5.6	SCD-056	◇	45	95
5.7	SCD-057	◇		
5.8	SCD-058	◇		
5.9	SCD-059	◇		
6.0	SCD-060	◇	92	102
6.1	SCD-061	◇		
6.2	SCD-062	◇		
6.3	SCD-063	◇		
6.4	SCD-064	◇	92	102
6.5	SCD-065	◇		
6.6	SCD-066	◇		
6.7	SCD-067	◇		
6.8	SCD-068	◇	95	105
6.9	SCD-069	◇		
7.0	SCD-070	◇		

ドリル径 ϕD_c	形番	在庫	寸法 (mm)	
			ℓ	L
7.1	SCD-071	◇	52	108
7.2	SCD-072	◇		
7.3	SCD-073	◇		
7.4	SCD-074	◇		
7.5	SCD-075	◇		
7.6	SCD-076	◇		
7.7	SCD-077	◇	55	114
7.8	SCD-078	◇		
7.9	SCD-079	◇		
8.0	SCD-080	◇	60	117
8.1	SCD-081	◇		
8.2	SCD-082	◇		
8.3	SCD-083	◇		
8.4	SCD-084	◇		
8.5	SCD-085	◇		
8.6	SCD-086	◇	60	121
8.7	SCD-087	◇		
8.8	SCD-088	◇		
8.9	SCD-089	◇		
9.0	SCD-090	◇		
9.1	SCD-091	◇		
9.2	SCD-092	◇	65	124
9.3	SCD-093	◇		
9.4	SCD-094	◇		
9.5	SCD-095	◇		
9.6	SCD-096	◇		
9.7	SCD-097	◇		
9.8	SCD-098	◇	65	127
9.9	SCD-099	◇		
10.0	SCD-1000	◇		
10.5	SCD-1050	◇		
11.0	SCD-1100	◇		
11.5	SCD-1150	◇		
12.0	SCD-1200	◇	70	130
			70	137
			70	140
			70	143
			70	149

標準切削条件

被削材	切削速度 Vc (m/min)		送り f (mm/rev)				
	ø0.4 ~ ø2 mm	ø2 ~ ø13 mm	ø0.4 ~ ø1 mm	ø1 ~ ø2 mm	ø2 ~ ø3 mm	ø3 ~ ø5 mm	ø5 ~ ø13 mm
普通鑄鉄 (200HB)	20 - 30 - 40	30 - 40 - 50	0.005 - 0.01 - 0.03	0.01 - 0.03 - 0.06	0.03 - 0.05 - 0.12	0.05 - 0.10 - 0.15	0.10 - 0.20 - 0.40
ダクタイル鑄鉄 (300HB)	20 - 30 - 40	30 - 40 - 50	0.005 - 0.01 - 0.02	0.01 - 0.03 - 0.05	0.03 - 0.05 - 0.10	0.03 - 0.07 - 0.10	0.07 - 0.15 - 0.25
アルミ合金	20 - 35 - 50	30 - 40 - 50	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.50
銅合金	20 - 35 - 50	30 - 40 - 50	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.50
強化プラスチック	20 - 30 - 40	30 - 40 - 50	0.01 - 0.03 - 0.05	0.04 - 0.05 - 0.15	0.06 - 0.10 - 0.20	0.10 - 0.15 - 0.25	0.15 - 0.25 - 0.50

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す