

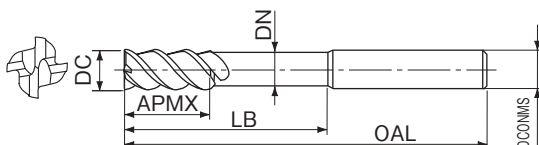
DLCVLLS4-1.5D

DLC ミル VL ロングシャンク 1.5D

DLC MILL VL Long Shank 1.5D

- 立ち壁、深彫り加工でもびびりを抑制し、高能率・高品位加工が可能です。アルミ合金用です。

High performance and quality drilling are possible by suppressing chatter while working on vertical faces or shaping. For Aluminum Alloy.



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-152

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 DC	刃長 APMX	首下長さ LB	首径 DN	全長 OAL	シャンク径 DCONMS	在庫 Stock
DLCVLLS4030-1.5D	3	4.5	15	2.9	60	6	□
DLCVLLS4040-1.5D	4	6	20	3.8			
DLCVLLS4050-1.5D	5	7.5	25	4.8			
DLCVLLS4060-1.5D	6	9	30	5.8			
DLCVLLS4070-1.5D	7	10.5	—	—	80	8	
DLCVLLS4080-1.5D	8	12	40	7.7			
DLCVLLS4090-1.5D	9	13.5	—	—	90	10	
DLCVLLS4100-1.5D	10	15	50	9.7	100		
DLCVLLS4110-1.5D	11	16.5	—	—	110	12	
DLCVLLS4120-1.5D	12	18	60	11.7			
DLCVLLS4130-1.5D	13	19.5	—	—	120	16	
DLCVLLS4160-1.5D	16	24	80	15.5	140		
DLCVLLS4170-1.5D	17	25.5	—	—	150		
DLCVLLS4200-1.5D	20	30	100	19.5	160	20	

外径 DC (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	3	± 0.008
3	12	± 0.010
12		± 0.015

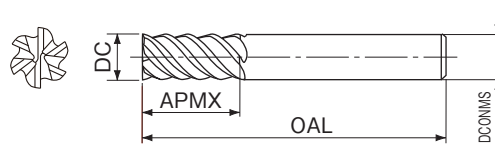
DLCVL6-2.5D

DLC ミル VL 多刃 2.5D

DLC MILL VL Multi-Flutes 2.5D

- 不等分割、不等リードの採用で高速・高品位加工が可能です。アルミ合金用です。

Using unequal spacing of teeth and variable leads make high-speed and high-quality work possible. For Aluminum Alloy.



切削条件 Cutting Condition ▶▶D-152

オーダ方法 商品記号

単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	外径 DC	刃長 APMX	全長 OAL	シャンク径 DCONMS	在庫 Stock
DLCVL6060-2.5D	6	15	50	6	□
DLCVL6080-2.5D	8	20	60	8	
DLCVL6100-2.5D	10	25	70	10	
DLCVL6120-2.5D	12	30	75	12	
DLCVL6160-2.5D	16	40	90	16	
DLCVL6200-2.5D	20	50	100	20	

外径 DC (mm)		許容差 Tolerance (mm)
を超え Above	以下 Up to	
	12	± 0.010
12		± 0.015

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

バック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引