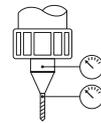


DLC-HO-10D/20D/30D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings・Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム合金 Aluminum Al-Zn-Mg系(7075)		アルミニウム展伸材 Aluminum Al-Mg系(5052)		銅合金 Copper Alloys C1100	
切削速度 Cutting Speed	60～140m/min		60～100m/min		60～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,700	0.09～0.18	8,500	0.06～0.15	9,600	0.04～0.12	8,500	0.04～0.1
4	8,000	0.12～0.24	6,400	0.08～0.2	7,200	0.06～0.16	6,400	0.06～0.14
5	6,400	0.15～0.3	5,100	0.1～0.25	5,800	0.07～0.2	5,100	0.07～0.17
6	5,400	0.18～0.36	4,300	0.12～0.3	4,800	0.09～0.24	4,300	0.09～0.21
8	4,000	0.24～0.48	3,200	0.16～0.4	3,600	0.12～0.32	3,200	0.12～0.28
10	3,200	0.3～0.6	2,600	0.2～0.5	2,900	0.15～0.4	2,600	0.15～0.35
12	2,700	0.36～0.72	2,200	0.24～0.6	2,400	0.18～0.48	2,200	0.18～0.42

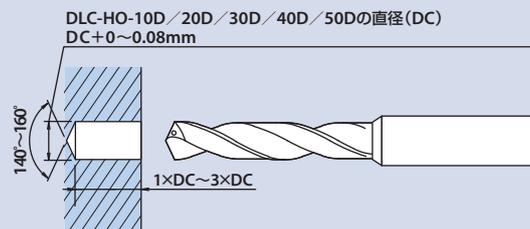
- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤及び内部給油**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
- 抜け際が断続切削になる場合や、干渉穴の加工を行う場合は、送り量を低くして加工して下さい。
- 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



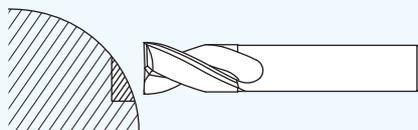
■ DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50Dの推奨加工方法

① DLC-HO-3Dにてガイド穴加工

- ガイド穴加工用工具は、DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50Dの直径(DC)+0～0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。

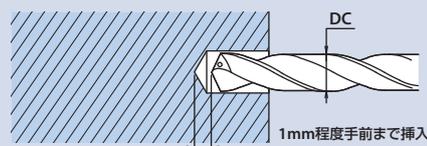


★湾曲部を加工の際は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル CA-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。

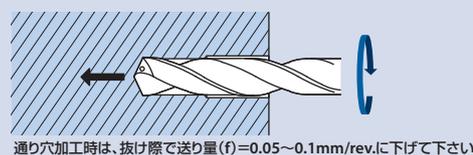


② ロングドリルは回転速度(n)=300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入

※DLC-HO-40D/50Dは**逆転**で挿入

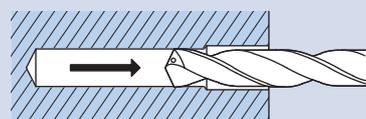


③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい

④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい



※必ず内部給油方式で加工下さい