

前ページより

FROM 直径DC 3-3~7.7

単位:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock
	7.8	24	39	94	8	54	1.4	<input type="checkbox"/>
	7.9	24	40	94	8	53	1.4	<input type="checkbox"/>
	8	24	40	94	8	53	1.5	<input type="checkbox"/>
	8.1 - 9	25	41	101	9	59	1.5	<input type="checkbox"/>
	8.2 - 9	25	41	101	9	59	1.5	<input type="checkbox"/>
	8.3 - 9	25	42	101	9	58	1.5	<input type="checkbox"/>
	8.4 - 9	26	42	101	9	58	1.5	<input type="checkbox"/>
	8.5 - 9	26	43	101	9	57	1.5	<input type="checkbox"/>
	8.6 - 9	26	43	101	9	57	1.6	<input type="checkbox"/>
	8.7 - 9	27	44	101	9	56	1.6	<input type="checkbox"/>
	8.8 - 9	27	44	101	9	56	1.6	<input type="checkbox"/>
	8.9 - 9	27	45	101	9	55	1.6	<input type="checkbox"/>
	9 - 9	27	45	101	9	55	1.6	<input type="checkbox"/>
	9.1	28	46	106	10	59	1.7	<input type="checkbox"/>
	9.2	28	46	106	10	59	1.7	<input type="checkbox"/>
	9.3	28	47	106	10	58	1.7	<input type="checkbox"/>
	9.4	29	47	106	10	58	1.7	<input type="checkbox"/>
	9.5	29	48	106	10	57	1.7	<input type="checkbox"/>
	9.6	29	48	106	10	57	1.7	<input type="checkbox"/>
	9.7	30	49	106	10	56	1.8	<input type="checkbox"/>
	9.8	30	49	106	10	56	1.8	<input type="checkbox"/>
	9.9	30	50	106	10	55	1.8	<input type="checkbox"/>

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock
	10	30	50	106	10	55	1.8	<input type="checkbox"/>
	10.1 - 11	31	51	113	11	61	1.8	<input type="checkbox"/>
	10.2 - 11	31	51	113	11	61	1.9	<input type="checkbox"/>
	10.3 - 11	31	52	113	11	60	1.9	<input type="checkbox"/>
	10.4 - 11	32	52	113	11	60	1.9	<input type="checkbox"/>
	10.5 - 11	32	53	113	11	59	1.9	<input type="checkbox"/>
	10.6 - 11	32	53	113	11	59	1.9	<input type="checkbox"/>
	10.7 - 11	33	54	113	11	58	1.9	<input type="checkbox"/>
	10.8 - 11	33	54	113	11	58	2	<input type="checkbox"/>
	10.9 - 11	33	55	113	11	57	2	<input type="checkbox"/>
	11 - 11	33	55	113	11	57	2	<input type="checkbox"/>
	11.1	34	56	120	12	63	2	<input type="checkbox"/>
	11.2	34	56	120	12	63	2	<input type="checkbox"/>
	11.3	34	57	120	12	62	2.1	<input type="checkbox"/>
	11.4	35	57	120	12	62	2.1	<input type="checkbox"/>
	11.5	35	58	120	12	61	2.1	<input type="checkbox"/>
	11.6	35	58	120	12	61	2.1	<input type="checkbox"/>
	11.7	36	59	120	12	60	2.1	<input type="checkbox"/>
	11.8	36	59	120	12	60	2.1	<input type="checkbox"/>
	11.9	36	60	120	12	59	2.2	<input type="checkbox"/>
	12	36	60	120	12	59	2.2	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-HO-3D														○	○	○					

DLC-HO-3D

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	80 ~ 160m/min		80 ~ 120m/min		80 ~ 140m/min		60 ~ 120m/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	12,800	0.09 ~ 0.18	10,700	0.06 ~ 0.15	11,700	0.04 ~ 0.12	9,600	0.04 ~ 0.1
4	9,600	0.12 ~ 0.24	8,000	0.08 ~ 0.2	8,800	0.06 ~ 0.16	7,200	0.06 ~ 0.14
5	7,700	0.15 ~ 0.3	6,400	0.1 ~ 0.25	7,100	0.07 ~ 0.2	5,800	0.07 ~ 0.17
6	6,400	0.18 ~ 0.36	5,400	0.12 ~ 0.3	5,900	0.09 ~ 0.24	4,800	0.09 ~ 0.21
8	4,800	0.24 ~ 0.48	4,000	0.16 ~ 0.4	4,400	0.12 ~ 0.32	3,600	0.12 ~ 0.28
10	3,900	0.3 ~ 0.6	3,200	0.2 ~ 0.5	3,600	0.15 ~ 0.4	2,900	0.15 ~ 0.35
12	3,200	0.36 ~ 0.72	2,700	0.24 ~ 0.6	3,000	0.18 ~ 0.48	2,400	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。
- 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。

