

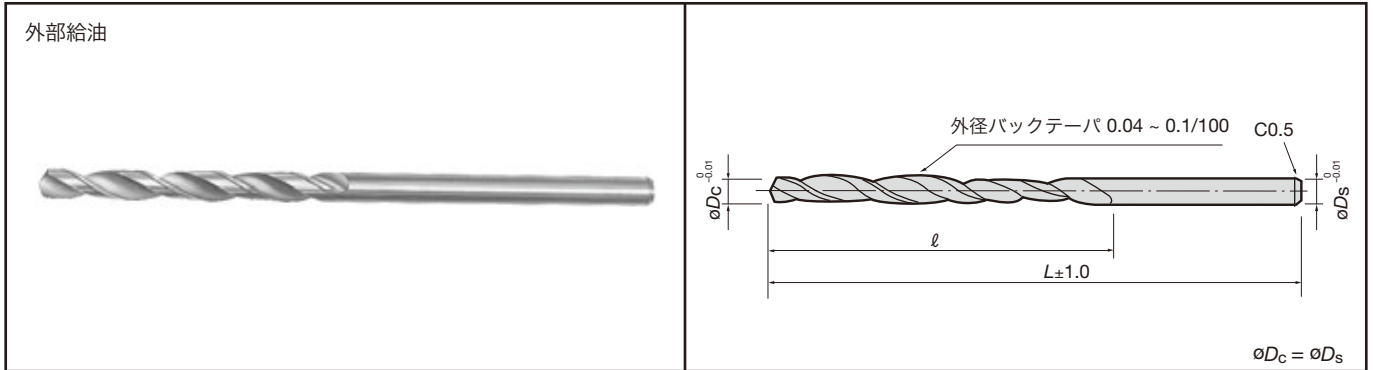


25°/30°
ねじれ角

10~60
L/D

118°/130°
先端角

鋳鉄・アルミ用穴加工
ノンコーティングソリッドドリル



ドリル径 øDc	形番	在庫	寸法 (mm)	
			ℓ	L
0.3	CDSL-0030	◇	20	75
0.35	CDSL-0035	◇		
0.4	CDSL-0040	◇		
0.45	CDSL-0045	◇		
0.5	CDSL-0050	◇	25	90
0.55	CDSL-0055	◇		
0.6	CDSL-0060	◇		
0.65	CDSL-0065	◇		
0.7	CDSL-0070	◇	20	75
0.75	CDSL-0075	◇		
0.8	CDSL-0080	◇		
0.85	CDSL-0085	◇		
0.9	CDSL-0090	◇	30	100
0.95	CDSL-0095	◇		
1.0	CDSL-0100	◇		
1.05	CDSL-0105	◇		
1.1	CDSL-0110	◇	50	100
1.15	CDSL-0115	◇		
1.2	CDSL-0120	◇		
1.25	CDSL-0125	◇		
1.3	CDSL-0130	◇	50	100
1.35	CDSL-0135	◇		
1.4	CDSL-0140	◇		
1.45	CDSL-0145	◇		
1.5	CDSL-0150	◇	75	150
1.55	CDSL-0155	◇		
1.6	CDSL-0160	◇		
1.65	CDSL-0165	◇		
1.7	CDSL-0170	◇	75	150
1.75	CDSL-0175	◇		
1.8	CDSL-0180	◇		
1.85	CDSL-0185	◇		
1.9	CDSL-0190	◇	75	150
1.95	CDSL-0195	◇		
2.0	CDSL-0200	◇		
2.05	CDSL-0205	◇		
2.1	CDSL-0210	◇	75	150
2.15	CDSL-0215	◇		
2.2	CDSL-0220	◇		
2.25	CDSL-0225	◇		
2.3	CDSL-0230	◇	75	150
2.35	CDSL-0235	◇		
2.4	CDSL-0240	◇		
2.45	CDSL-0245	◇		
2.5	CDSL-0250	◇	75	150

ドリル径 φDc	形 番	在庫	寸 法 (mm)		
			ℓ	L	
2.55	CDSL-0255	◇	75	150	
2.6	CDSL-0260	◇			
2.65	CDSL-0265	◇			
2.7	CDSL-0270	◇			
2.75	CDSL-0275	◇			
2.8	CDSL-0280	◇			
2.85	CDSL-0285	◇			
2.9	CDSL-0290	◇			
2.95	CDSL-0295	◇			
3.0	CDSL-0300	◇			
3.1	CDSL-0310	◇			
3.2	CDSL-0320	◇			
3.3	CDSL-0330	◇			
3.4	CDSL-0340	◇			
3.5	CDSL-0350	◇			
3.6	CDSL-0360	◇			
3.7	CDSL-0370	◇			
3.8	CDSL-0380	◇			
3.9	CDSL-0390	◇			
4.0	CDSL-0400	◇			
4.1	CDSL-0410	◇			
4.2	CDSL-0420	◇			
4.3	CDSL-0430	◇			
4.4	CDSL-0440	◇			
4.5	CDSL-0450	◇			
4.6	CDSL-0460	◇			
4.7	CDSL-0470	◇			
4.8	CDSL-0480	◇			
4.9	CDSL-0490	◇			
5.0	CDSL-0500	◇	100	200	
5.1	CDSL-0510	◇			
5.2	CDSL-0520	◇			
5.3	CDSL-0530	◇			
5.4	CDSL-0540	◇			
5.5	CDSL-0550	◇			
5.6	CDSL-0560	◇			
5.7	CDSL-0570	◇			
5.8	CDSL-0580	◇			
5.9	CDSL-0590	◇			
6.0	CDSL-0600	◇			
6.1	CDSL-0610	◇			
6.2	CDSL-0620	◇	105		
6.3	CDSL-0630	◇			
6.4	CDSL-0640	◇			
6.5	CDSL-0650	◇			

製品在庫 ◇: 当商品は専門店で在庫です

ドリル径 φDc	形 番	在庫	寸 法 (mm)	
			ℓ	L
6.6	CDSL-0660	◇	105	200
6.7	CDSL-0670	◇		
6.8	CDSL-0680	◇		
6.9	CDSL-0690	◇		
7.0	CDSL-0700	◇		
7.1	CDSL-0710	◇		
7.2	CDSL-0720	◇		
7.3	CDSL-0730	◇		
7.4	CDSL-0740	◇		
7.5	CDSL-0750	◇		
7.6	CDSL-0760	◇		
7.7	CDSL-0770	◇		
7.8	CDSL-0780	◇		
7.9	CDSL-0790	◇		
8.0	CDSL-0800	◇		
8.1	CDSL-0810	◇		
8.2	CDSL-0820	◇	130	250
8.3	CDSL-0830	◇		
8.4	CDSL-0840	◇		
8.5	CDSL-0850	◇		
8.6	CDSL-0860	◇		
8.7	CDSL-0870	◇		
8.8	CDSL-0880	◇		
8.9	CDSL-0890	◇		
9.0	CDSL-0900	◇		
9.1	CDSL-0910	◇		
9.2	CDSL-0920	◇	145	
9.3	CDSL-0930	◇		
9.4	CDSL-0940	◇		
9.5	CDSL-0950	◇		
9.6	CDSL-0960	◇		
9.7	CDSL-0970	◇		
9.8	CDSL-0980	◇		

ドリル径 φDc	形 番	在庫	寸 法 (mm)	
			ℓ	L
9.9	CDSL-0990	◇	145	250
10.0	CDSL-1000	◇		
10.1	CDSL-1010	◇		
10.2	CDSL-1020	◇		
10.3	CDSL-1030	◇		
10.4	CDSL-1040	◇		
10.5	CDSL-1050	◇		
10.6	CDSL-1060	◇		
10.7	CDSL-1070	◇		
10.8	CDSL-1080	◇		
10.9	CDSL-1090	◇	175	300
11.0	CDSL-1100	◇		
11.1	CDSL-1110	◇		
11.2	CDSL-1120	◇		
11.3	CDSL-1130	◇		
11.4	CDSL-1140	◇		
11.5	CDSL-1150	◇		
11.6	CDSL-1160	◇		
11.7	CDSL-1170	◇		
11.8	CDSL-1180	◇		
11.9	CDSL-1190	◇		
12.0	CDSL-1200	◇		
12.1	CDSL-1210	◇		
12.2	CDSL-1220	◇		
12.3	CDSL-1230	◇		
12.4	CDSL-1240	◇		
12.5	CDSL-1250	◇		
12.6	CDSL-1260	◇		
12.7	CDSL-1270	◇		
12.8	CDSL-1280	◇		
12.9	CDSL-1290	◇		
13.0	CDSL-1300	◇		

標準切削条件

被 削 材	切削速度 Vc (m/min)		送り f (mm/rev)				
	φ0.4 ~ φ2 mm	φ2 ~ φ13 mm	φ0.4 ~ φ1 mm	φ1 ~ φ2 mm	φ2 ~ φ3 mm	φ3 ~ φ5 mm	φ5 ~ φ13 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

(注) 上記切削条件は、一般的な加工条件の目安です。使用機械の馬力や剛性、および被削材によって変更する必要があります。特に深穴（L/D = 5を超える）の場合に、切りくず処理が困難な場合には工具径の10%から50%の深さごとにステップ加工を行ってください。

安定した加工を行うためにはガイドブッシュを使用してください。ガイドブッシュが設けられない場合にはガイド穴や皿もみなど前加工を行うことも効果的です。

回転数 n (min-1) = 切削速度 $Vc \times 1000 \div 3.14 \div$ 加工径φ
 テーブル送り Vf (mm/min) = 回転数 $n \times$ 回転当りの送り f

製品在庫 ◇: 当商品は専門店在庫です