



ドリル径
ø5.0~30.0 mm

IT7~8
精度目安



ノンコーティングろう付けリーミングドリル

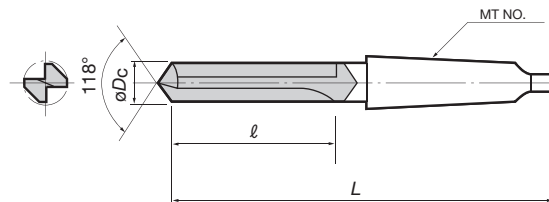
ドリル 径 φDc	形 番	在庫	寸 法 (mm)				仕 様
			φDs	ℓ	ℓs	L	
14.4	DRS1440	◇	16.0	70	50	130	ろう 付 タ イ プ
14.5	DRS1450	◇					
14.6	DRS1460	◇					
14.7	DRS1470	◇					
14.8	DRS1480	◇					
14.9	DRS1490	◇					
15.0	DRS1500	◇					
15.1	DRS1510	◇					
15.2	DRS1520	◇					
15.3	DRS1530	◇					
15.4	DRS1540	◇					
15.5	DRS1550	◇					
15.6	DRS1560	◇					
15.7	DRS1570	◇					
15.8	DRS1580	◇					
15.9	DRS1590	◇					
16.0	DRS1600	◇	18.0	80	50	140	
16.5	DRS1650	◇					
17.0	DRS1700	◇					
17.5	DRS1750	◇					
18.0	DRS1800	◇	20.0				
18.5	DRS1850	◇					
19.0	DRS1900	◇					
19.5	DRS1950	◇					
20.0	DRS2000	◇					

DRT (モールステーパシャンク)

外部給油



ドリル径 øDc	5.0<øDc≤6.0	6.0<øDc≤10.0	10.0<øDc≤18.0	18.0<øDc≤30.0
許容差	+0.009 +0.004	+0.011 +0.006	+0.013 +0.008	+0.016 +0.011



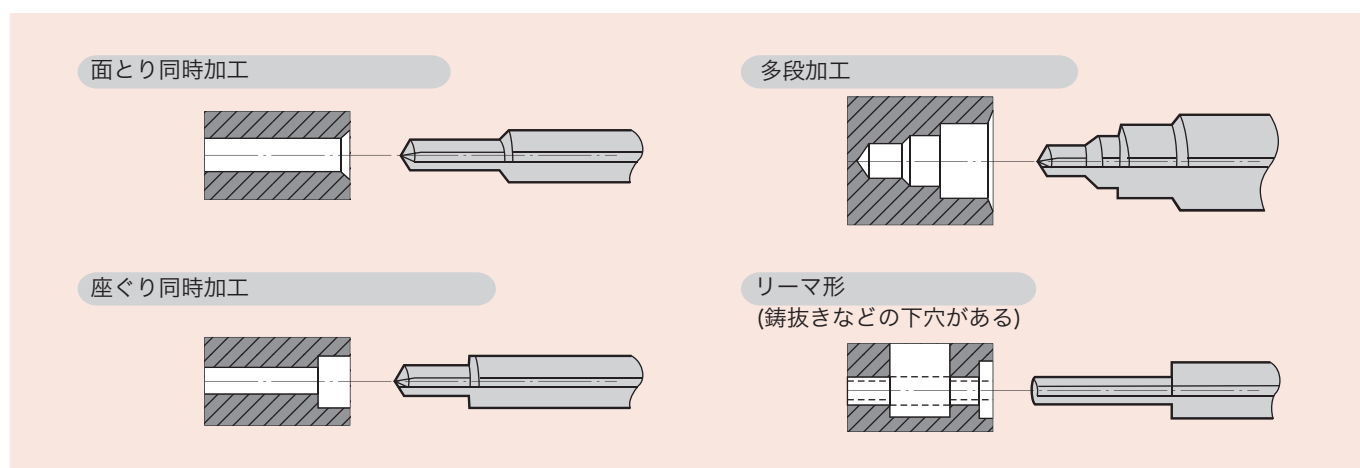
ドリル 径 φDc	形 番	在庫	寸 法 (mm)		MTNo.	仕 様
			ℓ	L		
5.0	DRT0500	◇	35	110.5	1	ろう 付 タ イ プ
5.5	DRT0550	◇				
6.0	DRT0600	◇				
6.5	DRT0650	◇	40	115.5		
7.0	DRT0700	◇				
7.5	DRT0750	◇	45	120.5		
8.0	DRT0800	◇				
8.5	DRT0850	◇	50	125.5		
9.0	DRT0900	◇				
9.5	DRT0950	◇	60	135.5		
10.0	DRT1000	◇				
10.5	DRT1050	◇	65	155	2	
11.0	DRT1100	◇				
11.5	DRT1150	◇				
12.0	DRT1200	◇				
12.5	DRT1250	◇	70	160		
13.0	DRT1300	◇				
13.5	DRT1350	◇				
14.0	DRT1400	◇				
14.5	DRT1450	◇				
15.0	DRT1500	◇				
15.5	DRT1550	◇				
16.0	DRT1600	◇				
16.5	DRT1650	◇	80	170		
17.0	DRT1700	◇				
17.5	DRT1750	◇				
18.0	DRT1800	◇				
18.5	DRT1850	◇	90	190		
19.0	DRT1900	◇				
19.5	DRT1950	◇				
20.0	DRT2000	◇				
20.5	DRT2050	◇				
21.0	DRT2100	◇				
21.5	DRT2150	◇				
22.0	DRT2200	◇				

製品在庫 ◇:当商品は専門店在庫です

ドリル 径 φD _c	形 番	在庫	寸 法 (mm)		MTNo.	仕 様
			ℓ	L		
22.5	DRT2250	◇	100	200	2	ろ う 付 タ イ プ
23.0	DRT2300	◇				
23.5	DRT2350	◇				
24.0	DRT2400	◇				
24.5	DRT2450	◇	105	224	3	
25.0	DRT2500	◇				
25.5	DRT2550	◇				
26.0	DRT2600	◇				
26.5	DRT2650	◇	115	234		
27.0	DRT2700	◇				
27.5	DRT2750	◇				
28.0	DRT2800	◇				
28.5	DRT2850	◇	120	239		
29.0	DRT2900	◇				
29.5	DRT2950	◇				
30.0	DRT3000	◇				

(注) ● 外径公差は要求穴精度により異なります。

リーミングドリルの応用例



標準切削条件

被 削 材	切削速度 V _c (m/min)	Feed f (mm/rev)
アルミ合金 (もろい)	40 - 50 - 60	0.05 - 0.10 - 0.15
アルミ合金 (ねばい)	40 - 50 - 60	0.05 - 0.07 - 0.10
普通鋳鉄	30 - 40 - 50	0.05 - 0.07 - 0.10
ダクタイル鋳鉄	30 - 35 - 40	0.05 - 0.06 - 0.08

(注) ● アルミ合金などは送りの小さい方が、加工精度、面粗度が良好です。
また鋳鉄は切削速度も低めの方が良好です。
● 機械への取付け時の振れなどは、拡大しろ、面粗度に影響します。
ガイドプッシュの使用なども検討してください。

回転数 n (min-1) = 切削速度 $V_c \times 1000 \div 3.14 \div$ 加工径 ϕ
テーブル送り V_f (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