

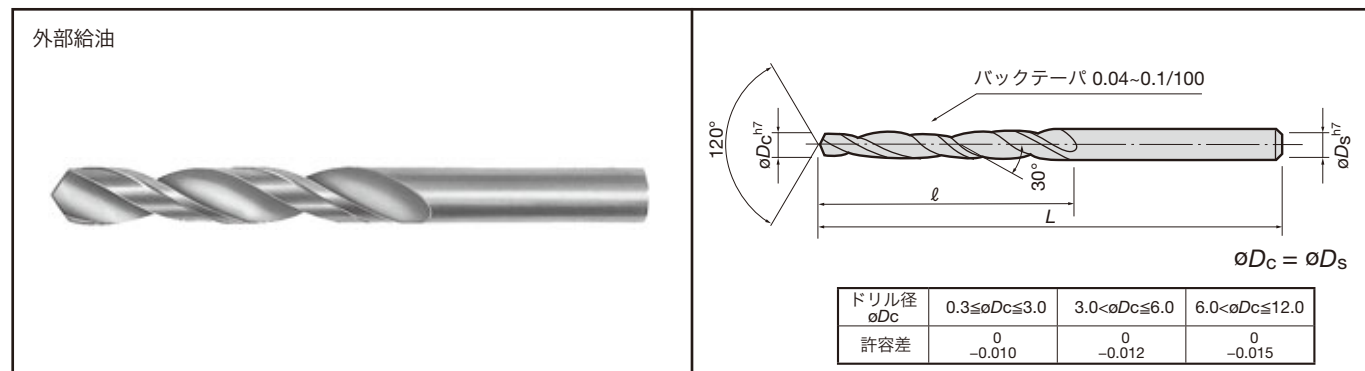


30°
ねじれ角

3~8
L/D

120°
先端角

鑄鉄・アルミ合金用穴加工
ノンコーティングソリッドドリル



ドリル径 φDc	形 番	在庫	寸 法 (mm)		
			ℓ	L	
0.3	SCD-003	◇	8	40	
0.4	SCD-004	◇			
0.5	SCD-005	◇			
0.6	SCD-006	◇			
0.7	SCD-007	◇	15	50	
0.8	SCD-008	◇			
0.9	SCD-009	◇			
1.0	SCD-010	◇	16		
1.1	SCD-011	◇			
1.2	SCD-012	◇	18		
1.3	SCD-013	◇			
1.4	SCD-014	◇			
1.5	SCD-015	◇	24		55
1.6	SCD-016	◇			
1.7	SCD-017	◇			
1.8	SCD-018	◇			
1.9	SCD-019	◇			
2.0	SCD-020	◇			
2.1	SCD-021	◇			
2.2	SCD-022	◇			
2.3	SCD-023	◇	26	58	
2.4	SCD-024	◇			
2.5	SCD-025	◇		61	
2.6	SCD-026	◇	28		64
2.7	SCD-027	◇			
2.8	SCD-028	◇	30	67	
2.9	SCD-029	◇			
3.0	SCD-030	◇		32	71
3.1	SCD-031	◇			
3.2	SCD-032	◇			
3.3	SCD-033	◇			
3.4	SCD-034	◇	35	73	
3.5	SCD-035	◇			
3.6	SCD-036	◇	37	76	

ドリル径 φDc	形 番	在庫	寸 法 (mm)	
			ℓ	L
3.7	SCD-037	◇	37	76
3.8	SCD-038	◇		79
3.9	SCD-039	◇		
4.0	SCD-040	◇	40	83
4.1	SCD-041	◇		
4.2	SCD-042	◇		
4.3	SCD-043	◇		
4.4	SCD-044	◇	42	86
4.5	SCD-045	◇		
4.6	SCD-046	◇		
4.7	SCD-047	◇		
4.8	SCD-048	◇		
4.9	SCD-049	◇	45	92
5.0	SCD-050	◇		
5.1	SCD-051	◇		
5.2	SCD-052	◇		
5.3	SCD-053	◇		95
5.4	SCD-054	◇		
5.5	SCD-055	◇		
5.6	SCD-056	◇		
5.7	SCD-057	◇		98
5.8	SCD-058	◇		
5.9	SCD-059	◇		
6.0	SCD-060	◇	50	102
6.1	SCD-061	◇		
6.2	SCD-062	◇		
6.3	SCD-063	◇		
6.4	SCD-064	◇		105
6.5	SCD-065	◇		
6.6	SCD-066	◇		
6.7	SCD-067	◇		
6.8	SCD-068	◇		
6.9	SCD-069	◇		
7.0	SCD-070	◇		

ドリル径 øDc	形番	在庫	寸法 (mm)	
			ℓ	L
7.1	SCD-071	◇	52	108
7.2	SCD-072	◇		
7.3	SCD-073	◇		
7.4	SCD-074	◇		
7.5	SCD-075	◇	55	111
7.6	SCD-076	◇		
7.7	SCD-077	◇		
7.8	SCD-078	◇		
7.9	SCD-079	◇	60	114
8.0	SCD-080	◇		
8.1	SCD-081	◇		
8.2	SCD-082	◇		
8.3	SCD-083	◇	65	117
8.4	SCD-084	◇		
8.5	SCD-085	◇		
8.6	SCD-086	◇		
8.7	SCD-087	◇	70	121
8.8	SCD-088	◇		
8.9	SCD-089	◇		
9.0	SCD-090	◇		
9.1	SCD-091	◇	75	124
9.2	SCD-092	◇		
9.3	SCD-093	◇		
9.4	SCD-094	◇		
9.5	SCD-095	◇	80	127
9.6	SCD-096	◇		
9.7	SCD-097	◇		
9.8	SCD-098	◇		
9.9	SCD-099	◇	85	130
10.0	SCD-1000	◇		
10.5	SCD-1050	◇		
11.0	SCD-1100	◇		
11.5	SCD-1150	◇	90	137
12.0	SCD-1200	◇		

標準切削条件

被削材	切削速度 Vc (m/min)		送り f (mm/rev)				
	ø0.4 ~ ø2 mm	ø2 ~ ø13 mm	ø0.4 ~ ø1 mm	ø1 ~ ø2 mm	ø2 ~ ø3 mm	ø3 ~ ø5 mm	ø5 ~ ø13 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

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 ◇: 当商品は専門店で在庫です