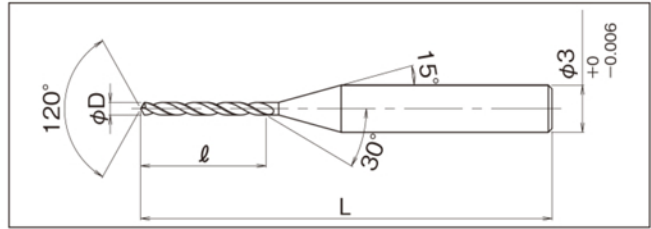


DLCルーマドリル ロング刃

DLC Micro Drill Long Flute Length

ADRL-DLC



■ 超硬質膜の内部応力を薄膜で軽減させ、密着性も優れ長寿命を実現。

DLC Shine Coating has high-adhesion on tool material, increasing tool life and reducing wear.

■ DLCコーティングにより、アルミ等の加工における溶着を大幅軽減。

Ultra-thin layer coating with low friction coefficient can significantly prevent chip to stick on the tool tip.

刃径公差：+0~-0.005

ϕD Tolerance



単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 ϕD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ADRL-DLC-0010	0.1	2.5	38	3	
ADRL-DLC-0011	0.11	2.5	38	3	
ADRL-DLC-0012	0.12	3	38	3	
ADRL-DLC-0013	0.13	3	38	3	
ADRL-DLC-0014	0.14	3	38	3	
ADRL-DLC-0015	0.15	4	38	3	
ADRL-DLC-0016	0.16	4	38	3	
ADRL-DLC-0017	0.17	4.5	38	3	
ADRL-DLC-0018	0.18	4.5	38	3	
ADRL-DLC-0019	0.19	4.5	38	3	
ADRL-DLC-0020	0.2	6	38	3	
ADRL-DLC-0021	0.21	6	38	3	
ADRL-DLC-0022	0.22	6	38	3	
ADRL-DLC-0023	0.23	6	38	3	
ADRL-DLC-0024	0.24	6	38	3	
ADRL-DLC-0025	0.25	7	38	3	
ADRL-DLC-0026	0.26	7	38	3	
ADRL-DLC-0027	0.27	7	38	3	
ADRL-DLC-0028	0.28	7	38	3	
ADRL-DLC-0029	0.29	7	38	3	
ADRL-DLC-0030	0.3	9	45	3	
ADRL-DLC-0031	0.31	9	45	3	
ADRL-DLC-0032	0.32	9	45	3	
ADRL-DLC-0033	0.33	9	45	3	
ADRL-DLC-0034	0.34	9	45	3	
ADRL-DLC-0035	0.35	10	45	3	

型番 CODE NUMBER	径 ϕD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ADRL-DLC-0036	0.36	10	45	3	
ADRL-DLC-0037	0.37	10	45	3	
ADRL-DLC-0038	0.38	10	45	3	
ADRL-DLC-0039	0.39	10	45	3	
ADRL-DLC-0040	0.4	12	45	3	
ADRL-DLC-0041	0.41	12	45	3	
ADRL-DLC-0042	0.42	12	45	3	
ADRL-DLC-0043	0.43	12	45	3	
ADRL-DLC-0044	0.44	12	45	3	
ADRL-DLC-0045	0.45	12	45	3	
ADRL-DLC-0046	0.46	12	45	3	
ADRL-DLC-0047	0.47	12	45	3	
ADRL-DLC-0048	0.48	12	45	3	
ADRL-DLC-0049	0.49	12	45	3	
ADRL-DLC-0050	0.5	12	45	3	
ADRL-DLC-0051	0.51	12	45	3	
ADRL-DLC-0052	0.52	12	45	3	
ADRL-DLC-0053	0.53	12	45	3	
ADRL-DLC-0054	0.54	12	45	3	
ADRL-DLC-0055	0.55	12	45	3	
ADRL-DLC-0056	0.56	12	45	3	
ADRL-DLC-0057	0.57	12	45	3	
ADRL-DLC-0058	0.58	12	45	3	
ADRL-DLC-0059	0.59	12	45	3	
ADRL-DLC-0060	0.6	15	45	3	
ADRL-DLC-0061	0.61	15	45	3	

Next Page ▶

切削条件 Cutting Condition P.172

ADR-DLC/ADRL-DLC

DLCコーティングルーマ型ドリルシリーズ

DLC Coating Micro Drill with Common Shank Series

被削材 Work Materials	非鉄金属 Non-Ferrous								
	アルミ合金 Aluminium Alloy			アルミダイカスト Aluminium Die Casting			銅合金 Copper Alloy		
ドリル径 Drill Dia. (mm)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)
φ0.1～ 0.29	10～20	31,800～ 22,000	0.01～ 0.05	1～7	3,200～ 7,700	0.01～ 0.04	7～10	22,300～ 11,000	0.002～ 0.04
φ0.3～ 0.49	20～30	21,200～ 19,500	0.05～ 0.1	7～15	7,400～ 9,700	0.04～ 0.08	10～15	10,600～ 9,700	0.04～ 0.08
φ0.5～ 1.0	30～60	19,100	0.10～ 0.15	15～60	9,500～ 19,100	0.08～ 0.12	15～20	9,500～ 6,400	0.08～ 0.12

※この基準切削条件は水溶性切削油剤を使用する場合の条件です。

※This standard cutting condition is for using water soluble cutting fluid.

※切削速度は低めの値からご使用ください。

※You are recommended to start from low cutting speed indicated in the table.

- ▶ステップ送り量：φ0.1～φ0.49：ドリル径×10% (0.1D)
Step Feed φ0.5～φ1.0：ドリル径×20% (0.2D)

備考

- 1) チャッキング時のドリル振れ精度は0.003mm以下に抑えて下さい。
- 2) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数でご使用下さい。
その場合送り量も同じ比率で下げて下さい。
- 3) ドリルφ0.5以下ご使用の場合は、上記切削条件よりもご使用のスピンドル精度が最も安定する回転数を優先させて下さい。

Remarks:

- 1) The run out with a drill in a spindle should be minimized to less than 0.003mm.
- 2) When machines can not achieve a recommended rotation speed, please set maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.
- 3) For smaller drills under φ0.5, the most stable rotation speed of actually using spindle has priority over the recommended conditions indicated in the table.