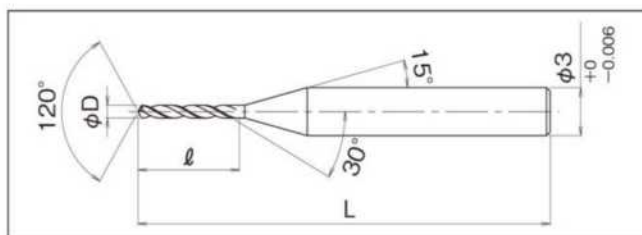


ハイスペック ルーマドリル

Super Precision Micro Drill

ADR-SP



φ0.015～φ0.045は首逃げ2段形状です。

■ ドリル径0.01mmとびサイズの間サイズを標準化。

Middle size of drill diameter 0.01mm increment series is standard.

■ 穴精度を左右する振れ精度・リップハイト差を2μ以内に抑えた高仕様・高精度ドリルです。

This super precision drill provides under 2μ tolerance of run-out accuracy and lip height difference.

刃径公差：+0～-0.003

φD Tolerance

振れ精度：0.002以内

Run out accuracy

リップハイト差：0.002以下

Lip Height difference



単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ADR-SP-00015	0.015	0.2	38	3	
ADR-SP-00025	0.025	0.3	38	3	
ADR-SP-00035	0.035	0.4	38	3	
ADR-SP-00045	0.045	0.5	38	3	
ADR-SP-00055	0.055	0.6	38	3	
ADR-SP-00065	0.065	0.7	38	3	
ADR-SP-00075	0.075	0.8	38	3	
ADR-SP-00085	0.085	0.9	38	3	
ADR-SP-00095	0.095	1.2	38	3	
ADR-SP-00105	0.105	1.2	38	3	
ADR-SP-00115	0.115	1.4	38	3	
ADR-SP-00125	0.125	1.4	38	3	
ADR-SP-00135	0.135	1.4	38	3	
ADR-SP-00145	0.145	1.8	38	3	
ADR-SP-00155	0.155	1.8	38	3	
ADR-SP-00165	0.165	1.8	38	3	
ADR-SP-00175	0.175	2.1	38	3	
ADR-SP-00185	0.185	2.1	38	3	
ADR-SP-00195	0.195	2.4	38	3	
ADR-SP-00205	0.205	2.4	38	3	
ADR-SP-00215	0.215	2.6	38	3	
ADR-SP-00225	0.225	2.6	38	3	
ADR-SP-00235	0.235	2.6	38	3	
ADR-SP-00245	0.245	3	38	3	

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ADR-SP-00255	0.255	3	38	3	
ADR-SP-00265	0.265	3	38	3	
ADR-SP-00275	0.275	3.3	38	3	
ADR-SP-00285	0.285	3.3	38	3	
ADR-SP-00295	0.295	5	38	3	
ADR-SP-00305	0.305	5	38	3	
ADR-SP-00315	0.315	5	38	3	
ADR-SP-00325	0.325	5	38	3	
ADR-SP-00335	0.335	5	38	3	
ADR-SP-00345	0.345	5	38	3	
ADR-SP-00355	0.355	5	38	3	
ADR-SP-00365	0.365	5	38	3	
ADR-SP-00375	0.375	5	38	3	
ADR-SP-00385	0.385	5	38	3	
ADR-SP-00395	0.395	6	38	3	
ADR-SP-00405	0.405	6	38	3	
ADR-SP-00415	0.415	6	38	3	
ADR-SP-00425	0.425	6	38	3	
ADR-SP-00435	0.435	6	38	3	
ADR-SP-00445	0.445	6	38	3	
ADR-SP-00455	0.455	6	38	3	
ADR-SP-00465	0.465	6	38	3	
ADR-SP-00475	0.475	6	38	3	
ADR-SP-00485	0.485	6	38	3	

単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ADR-SP-00495	0.495	6	38	3	
ADR-SP-00505	0.505	6	38	3	
ADR-SP-00515	0.515	6	38	3	
ADR-SP-00525	0.525	6	38	3	
ADR-SP-00535	0.535	6	38	3	
ADR-SP-00545	0.545	6	38	3	
ADR-SP-00555	0.555	6	38	3	
ADR-SP-00565	0.565	6	38	3	
ADR-SP-00575	0.575	6	38	3	
ADR-SP-00585	0.585	6	38	3	
ADR-SP-00595	0.595	7	38	3	
ADR-SP-00605	0.605	7	38	3	
ADR-SP-00615	0.615	7	38	3	
ADR-SP-00625	0.625	7	38	3	
ADR-SP-00635	0.635	7	38	3	
ADR-SP-00645	0.645	7	38	3	
ADR-SP-00655	0.655	7	38	3	
ADR-SP-00665	0.665	7	38	3	
ADR-SP-00675	0.675	7	38	3	
ADR-SP-00685	0.685	7	38	3	
ADR-SP-00695	0.695	8	38	3	
ADR-SP-00705	0.705	8	38	3	
ADR-SP-00715	0.715	8	38	3	
ADR-SP-00725	0.725	8	38	3	
ADR-SP-00735	0.735	8	38	3	
ADR-SP-00745	0.745	8	38	3	
ADR-SP-00755	0.755	8	38	3	
ADR-SP-00765	0.765	8	38	3	
ADR-SP-00775	0.775	8	38	3	
ADR-SP-00785	0.785	8	38	3	
ADR-SP-00795	0.795	8	38	3	
ADR-SP-00805	0.805	8	38	3	
ADR-SP-00815	0.815	8	38	3	
ADR-SP-00825	0.825	8	38	3	
ADR-SP-00835	0.835	8	38	3	
ADR-SP-00845	0.845	8	38	3	
ADR-SP-00855	0.855	8	38	3	
ADR-SP-00865	0.865	8	38	3	
ADR-SP-00875	0.875	8	38	3	
ADR-SP-00885	0.885	8	38	3	
ADR-SP-00895	0.895	8	38	3	
ADR-SP-00905	0.905	8	38	3	
ADR-SP-00915	0.915	8	38	3	
ADR-SP-00925	0.925	8	38	3	

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	シャンク d	定価 ¥
ADR-SP-00935	0.935	8	38	3	
ADR-SP-00945	0.945	8	38	3	
ADR-SP-00955	0.955	8	38	3	
ADR-SP-00965	0.965	8	38	3	
ADR-SP-00975	0.975	8	38	3	
ADR-SP-00985	0.985	8	38	3	
ADR-SP-00995	0.995	10	38	3	
ADR-SP-01005	1.005	10	38	3	
ADR-SP-01015	1.015	10	38	3	
ADR-SP-01025	1.025	10	38	3	
ADR-SP-01035	1.035	10	38	3	
ADR-SP-01045	1.045	10	38	3	
ADR-SP-01055	1.055	10	38	3	
ADR-SP-01065	1.065	10	38	3	
ADR-SP-01075	1.075	10	38	3	
ADR-SP-01085	1.085	10	38	3	
ADR-SP-01095	1.095	10	38	3	
ADR-SP-01105	1.105	10	38	3	
ADR-SP-01115	1.115	10	38	3	
ADR-SP-01125	1.125	10	38	3	
ADR-SP-01135	1.135	10	38	3	
ADR-SP-01145	1.145	10	38	3	
ADR-SP-01155	1.155	10	38	3	
ADR-SP-01165	1.165	10	38	3	
ADR-SP-01175	1.175	10	38	3	
ADR-SP-01185	1.185	10	38	3	
ADR-SP-01195	1.195	10	38	3	
ADR-SP-01205	1.205	10	38	3	
ADR-SP-01215	1.215	10	38	3	
ADR-SP-01225	1.225	10	38	3	
ADR-SP-01235	1.235	10	38	3	
ADR-SP-01245	1.245	10	38	3	
ADR-SP-01255	1.255	10	38	3	
ADR-SP-01265	1.265	10	38	3	
ADR-SP-01275	1.275	10	38	3	
ADR-SP-01285	1.285	10	38	3	
ADR-SP-01295	1.295	10	38	3	
ADR-SP-01305	1.305	10	38	3	
ADR-SP-01315	1.315	10	38	3	
ADR-SP-01325	1.325	10	38	3	
ADR-SP-01335	1.335	10	38	3	
ADR-SP-01345	1.345	10	38	3	
ADR-SP-01355	1.355	10	38	3	
ADR-SP-01365	1.365	10	38	3	

Next Page ▶

ADR/ADRS/ADRSL/ADRL/ADR-SP/AMSD/ADR-h4/ADR31 ルーマ型ドリルシリーズ

Micro Drill with Common Shank Series

被削材 Work Materials	炭素鋼・合金鋼・工具鋼 Steel						ステンレス Stainless Steel			
	炭素鋼 Carbon steel SS S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM SKS		調質鋼 Hardened Steel NAK SKD (HRC30-38)		SUS304等 オーステナイト系 SUS304/316 Austenitic		マルテンサイト・ フェライト系 SUS420/430 Martensitic & Ferritic	
条件 先端径	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)
φ0.02~ 0.09	10,000→ 20,000	0.001~ 0.0015	10,000→ 20,000	0.001~ 0.0015	10,000→ 20,000	0.001	10,000→ 20,000	0.0005~ 0.001	10,000→ 20,000	0.001~ 0.0015
φ0.1~ 0.29	19,000~ 13,000	0.002~ 0.01	16,000~ 11,000	0.0014~ 0.007	13,000~ 8,800	0.001~ 0.004	10,000~ 5,000	0.0005~ 0.001	13,000~ 8,800	0.0005~ 0.001
φ0.3~ 0.49	13,000~ 12,000	0.01~ 0.02	11,000~ 9,700	0.007~ 0.01	8,800~ 6,500	0.003~ 0.005	5,000~ 4,500	0.001~ 0.005	8,800~ 6,500	0.001~ 0.005
φ0.5~ 0.99	12,000~ 9,600	0.02~ 0.04	9,700~ 6,400	0.01~ 0.02	6,500~ 4,800	0.005~ 0.01	4,500~ 3,200	0.005~ 0.01	6,500~ 4,800	0.005~ 0.01
φ1~ 1.99	9,600~ 6,400	0.03~ 0.06	6,400~ 4,000	0.02~ 0.05	4,800~ 2,400	0.01~ 0.03	3,200~ 2,400	0.01~ 0.03	4,800~ 3,200	0.01~ 0.03
φ2.0~ 3.0	6,400~ 4,200	0.07~ 0.1	4,000~ 3,200	0.05~ 0.08	2,400~ 1,600	0.02~ 0.04	2,400~ 1,800	0.03~ 0.05	3,200~ 2,100	0.03~ 0.05

被削材 Work Materials	非鉄金属 Non-Ferrous				樹脂 Resin	
	アルミ合金 Aluminium Alloy		銅合金 Copper Alloy		エンブラ Engineering Plastic	
条件 先端径	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)
φ0.02~ 0.09	10,000→ 30,000	0.001~ 0.003	10,000→ 20,000	0.001~ 0.005	10,000→ 20,000	0.001~ 0.003
φ0.1~ 0.29	22,200~ 16,500	0.005~ 0.02	16,000~ 11,000	0.002~ 0.008	20,000~ 15,000	0.005~ 0.01
φ0.3~ 0.49	16,500~ 13,000	0.02~ 0.04	11,000~ 11,500	0.008~ 0.015	15000	0.01~ 0.02
φ0.5~ 0.99	13,000~ 12,700	0.04~ 0.06	11,500~ 9,600	0.015~ 0.04	15,000~ 10,000	0.02~ 0.04
φ1~ 1.99	12,700~ 6,400	0.06~ 0.12	9,600~ 4,800	0.04~ 0.08	10,000~ 6,000	0.05~ 0.07
φ2.0~ 3.0	6,400~ 5,300	0.12~ 0.2	4,800~ 4,200	0.08~ 0.15	6,000~ 5,000	0.07~ 0.1

▶ステップ送り量：φ0.02~φ0.49：ドリル径
×10%(0.1D)

Step Feed
φ0.5~φ1.0：ドリル径×
20%(0.2D)
φ1.0以上：ドリル径×25
%~50%(0.25~0.5D)

備考

- 1) 細穴、特にφ1.0以下の穴あけ加工の場合には、ガイド穴（センター穴）を施した上で穴加工を行って下さい。
ドリル食い付き時の破損・チッピングを防ぎます。
- 2) 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。
- 3) 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。
- 4) 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) When drilling smaller hole, especially under φ1.0mm, the guide hole (positioning by starting drill) is necessary.
It prevents the drill breakage and initial chipping of cutting edge.
- 2) The run out with a drill in a spindle should be minimized to less than 0.003mm.

- 3) When machines can not achieve a recommended rotation speed, please set maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.
- 4) 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.