

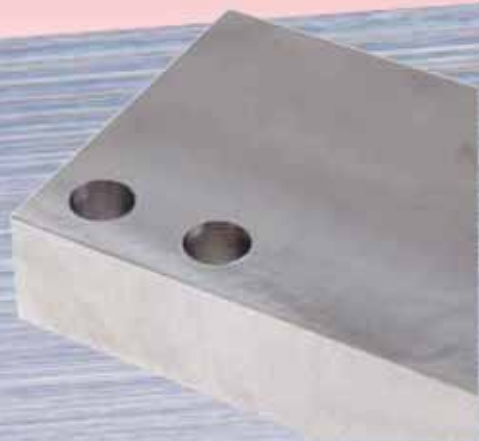
Cウェーブドリルリーマ

H7加工用

ドリーマー



**ドリル加工とリーマー加工が1工程で加工可能
穴精度がH7公差に入る
位置決め穴の工程短縮とコストダウンに最適！！**



ワーク：S50C
φ12 ドリーマー
V：65m/min
F：200m/min
切り込み深さ 2D/3D

Cウェーブドリルリーマ ドリーマー

超硬 2 枚刃
H7加工用



コーティング: TIAN
 ネジレ角: 30°
 刃数: 2
 先端角: 140°
 シャンク公差: SHANK h7
 超硬: 超微粒子 0.5μ

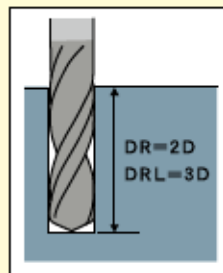
■ドリーマー

刃径 (D)	型番	有効加工深さ	全長 (L)	シャンク径 (d)	定価 (円)
4	DR-4	2D	66	6	13,300
5	DR-5	2D	66	6	13,300
6	DR-6	2D	79	6	14,400
8	DR-8	2D	100	8	17,800
10	DR-10	2D	110	10	22,900
12	DR-12	2D	125	12	34,100
4	DRL-4	3D	66	6	14,500
5	DRL-5	3D	66	6	14,500
6	DRL-6	3D	79	6	15,800
8	DRL-8	3D	100	8	20,200
10	DRL-10	3D	110	10	25,900
12	DRL-12	3D	125	12	38,100

※別作対応可能です。

推奨切削条件表

被削材	炭素鋼 S45C・S50C等		合金鋼 SCM435・440等		特殊鋼 SKD11・NAK55等		ステンレス鋼・調質鋼 SUS304・NAK80等		鋳鉄 FC250等		7%ニッケル合金 A5052・A7075等	
	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)	回転数 (min ⁻¹)	送り (mm/rev)
切削速度	50~65m/min		45~55m/min		25~35m/min		20~25m/min		65~80m/min		80~100m/min	
刃径(mm)	4935	0.04~0.07	3980	0.04~0.07	2390	0.04~0.07	1790	0.04~0.06	5970	0.05~0.07	7165	0.10~0.17
4	4113	0.05~0.08	3319	0.05~0.08	1988	0.05~0.08	1456	0.05~0.07	4975	0.06~0.08	5969	0.12~0.20
5	3290	0.07~0.10	2655	0.07~0.10	1590	0.07~0.10	1165	0.06~0.09	3980	0.07~0.11	4775	0.17~0.26
6	2470	0.08~0.13	1990	0.08~0.13	1195	0.08~0.12	895	0.08~0.12	2985	0.11~0.14	3580	0.23~0.34
8	1975	0.11~0.16	1590	0.11~0.16	955	0.11~0.16	715	0.10~0.14	2390	0.13~0.17	2865	0.28~0.42
10	1645	0.13~0.19	1325	0.13~0.19	795	0.13~0.19	595	0.12~0.17	1990	0.15~0.21	2390	0.34~0.50
12												



- 上記切削条件は水溶性切削油材を使用する場合のもので、希釈倍率10倍程度の良質なものをご使用ください。
- 必ず剛性のある高精度なホルダーを使用し、しっかりチャッキングを行い、工具の振れが無いかどうかを確認してください。ホルダーやコレットの状態によって加工精度は大きく左右されますので、工具を取り付ける際には十分にご注意ください。
- 被削材の保持はしっかりと行い、加工途中でも振動、たわみ、変形の無い状態にしてください。
- チャックからの突出し長さは短くし、できる限りシャンク全体をつかんでご使用ください。
- 貫通穴を加工する場合は、穴の出口での欠けやバリに十分注意してください。
- 上記の条件表は1)~6)での加工を想定しております。仕様の条件が異なる場合には、上記の表を参考に切削条件を変更してください。機械やホルダー、切削油材等の環境にもよりますが、軟鋼 (SS400)、7%ニッケル合金 (A5052) 等の柔らかい材料への加工の場合は、上記の切削条件に当てはまらない場合がありますので、下記の切削条件も参考にしながらご使用ください。
 参考例: SS400やA5052の場合 切削速度: 30m/min 送り速度50~100mm/min

再研磨 / 再コートについて

高性能を維持する為、当社にて承ります。