

KDR-DLC-OH

超硬油穴付ルーマ型ドリル・DLCコーティング付
Tungsten Carbide 2 Flutes Micro Drill DLC Coating

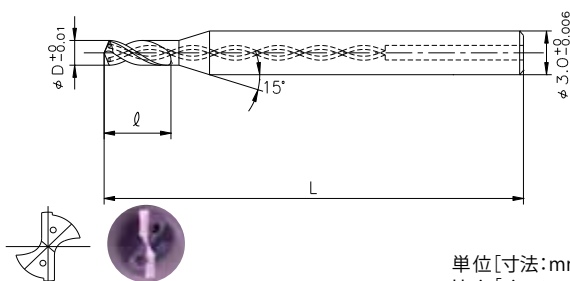
- 中空穴仕様で、給油性が向上します
Hollow hole specification improves oil supply.
- 切粉の排出性を向上させる事が可能です
Chip evacuation can be improved
- 耐溶着性に効果があります
Effective in welding resistance
- DLCコーティングを施しました
DLC coating is applied.



被削材 Workpiece		
アルミ合金 Aluminum Alloy	銅合金 COPPer Alloy	樹脂 Resin

- 切削条件表はP97に記載
- Cutting conditions are recommended on page 97.

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDR-DLC-OH-205003	0.5	3	50	3
KDR-DLC-OH-205006	0.5	6	50	3
KDR-DLC-OH-205012	0.5	12	50	3
KDR-DLC-OH-205503	0.55	3	50	3
KDR-DLC-OH-205506	0.55	6	50	3
KDR-DLC-OH-205512	0.55	12	50	3
KDR-DLC-OH-206003	0.6	3	50	3
KDR-DLC-OH-206006	0.6	6	50	3
KDR-DLC-OH-206012	0.6	12	50	3
KDR-DLC-OH-206503	0.65	3	50	3
KDR-DLC-OH-206506	0.65	6	50	3
KDR-DLC-OH-206512	0.65	12	50	3
KDR-DLC-OH-207004	0.7	4	50	3
KDR-DLC-OH-207008	0.7	8	50	3
KDR-DLC-OH-207015	0.7	15	50	3
KDR-DLC-OH-207504	0.75	4	50	3
KDR-DLC-OH-207508	0.75	8	50	3
KDR-DLC-OH-207515	0.75	15	50	3
KDR-DLC-OH-208004	0.8	4	50	3
KDR-DLC-OH-208008	0.8	8	50	3
KDR-DLC-OH-208015	0.8	15	50	3
KDR-DLC-OH-208504	0.85	4	50	3
KDR-DLC-OH-208508	0.85	8	50	3
KDR-DLC-OH-208515	0.85	15	50	3
KDR-DLC-OH-209004	0.9	4	50	3
KDR-DLC-OH-209008	0.9	8	50	3
KDR-DLC-OH-209015	0.9	15	50	3
KDR-DLC-OH-209504	0.95	4	50	3
KDR-DLC-OH-209508	0.95	8	50	3
KDR-DLC-OH-209515	0.95	15	50	3



単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDR-DLC-OH-210005	1	5	50	3
KDR-DLC-OH-210010	1	10	50	3
KDR-DLC-OH-210020	1	20	60	3
KDR-DLC-OH-210505	1.05	5	50	3
KDR-DLC-OH-210510	1.05	10	50	3
KDR-DLC-OH-210520	1.05	20	60	3
KDR-DLC-OH-211005	1.1	5	50	3
KDR-DLC-OH-211010	1.1	10	50	3
KDR-DLC-OH-211020	1.1	20	60	3
KDR-DLC-OH-211505	1.15	5	50	3
KDR-DLC-OH-211510	1.15	10	50	3
KDR-DLC-OH-211520	1.15	20	60	3
KDR-DLC-OH-212005	1.2	5	50	3
KDR-DLC-OH-212010	1.2	10	50	3
KDR-DLC-OH-212020	1.2	20	60	3
KDR-DLC-OH-212505	1.25	5	50	3
KDR-DLC-OH-212510	1.25	10	50	3
KDR-DLC-OH-212520	1.25	20	60	3
KDR-DLC-OH-213005	1.3	5	50	3
KDR-DLC-OH-213010	1.3	10	50	3
KDR-DLC-OH-213020	1.3	20	60	3
KDR-DLC-OH-213505	1.35	5	50	3
KDR-DLC-OH-213510	1.35	10	50	3
KDR-DLC-OH-213520	1.35	20	60	3
KDR-DLC-OH-214005	1.4	5	50	3
KDR-DLC-OH-214010	1.4	10	50	3
KDR-DLC-OH-214020	1.4	20	60	3
KDR-DLC-OH-214505	1.45	5	50	3
KDR-DLC-OH-214510	1.45	10	50	3
KDR-DLC-OH-214520	1.45	20	60	3

超硬ドリル

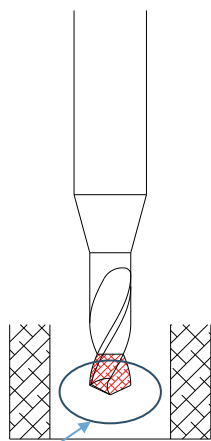
Carbide Drill

KDR-DLC-OH

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDR-DLC-OH-215005	1.5	5	50	3
KDR-DLC-OH-215010	1.5	10	50	3
KDR-DLC-OH-215020	1.5	20	60	3
KDR-DLC-OH-215505	1.55	5	50	3
KDR-DLC-OH-215510	1.55	10	50	3
KDR-DLC-OH-215520	1.55	20	60	3
KDR-DLC-OH-216005	1.6	5	50	3
KDR-DLC-OH-216010	1.6	10	50	3
KDR-DLC-OH-216020	1.6	20	60	3
KDR-DLC-OH-216505	1.65	5	50	3
KDR-DLC-OH-216510	1.65	10	50	3
KDR-DLC-OH-216520	1.65	20	60	3
KDR-DLC-OH-217005	1.7	5	50	3
KDR-DLC-OH-217010	1.7	10	50	3
KDR-DLC-OH-217020	1.7	20	60	3
KDR-DLC-OH-217505	1.75	5	50	3
KDR-DLC-OH-217510	1.75	10	50	3

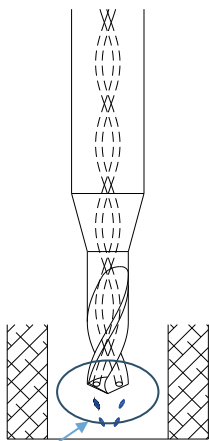
品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDR-DLC-OH-217520	1.75	20	60	3
KDR-DLC-OH-218005	1.8	5	50	3
KDR-DLC-OH-218010	1.8	10	50	3
KDR-DLC-OH-218020	1.8	20	60	3
KDR-DLC-OH-218505	1.85	5	50	3
KDR-DLC-OH-218510	1.85	10	50	3
KDR-DLC-OH-218520	1.85	20	60	3
KDR-DLC-OH-219005	1.9	5	50	3
KDR-DLC-OH-219010	1.9	10	50	3
KDR-DLC-OH-219020	1.9	20	60	3
KDR-DLC-OH-219505	1.95	5	50	3
KDR-DLC-OH-219510	1.95	10	50	3
KDR-DLC-OH-219520	1.95	20	60	3
KDR-DLC-OH-220005	2	5	50	3
KDR-DLC-OH-220010	2	10	50	3
KDR-DLC-OH-220020	2	20	60	3

通常ドリル



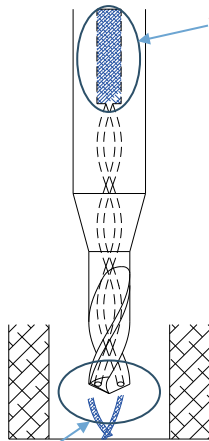
熱がこもってしまう

従来油穴付ドリル



吐出量が少ない

KDR-DLC-OH



吐出量が多い

油が入りやすく、溜まりやすい。

POINT

- 中空穴仕様で、給油性が向上します
- 工具を冷却する事により、劣化と破損を抑えられます
- 切粉の排出性を向上させる事が可能です
- 耐溶着性に効果があります
- 送り速度を向上させる事ができます

KDR-DLC-OH

切削条件参考 Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy		銅合金 Copper Alloy		樹脂 Rejin			
	ADC・AC							
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev		
0.5～0.99	36～72	0.024～0.072	24～36	0.024～0.072	24～36	0.024～0.06		
1.0～1.99	48～72	0.06 ～0.12	24～36	0.06 ～0.12	36～48	0.06～0.12		
2.0	48	0.1	36	0.1	36	0.12		
備 考 Remarks	・ 工具取付時の振れを最小に抑えてください。 ・ 樹脂はエアブロー、アルミ合金の場合は切削油を使用して下さい。 ・ Minimize Run out on fixing tool. ・ Use Air Blow for Resin and use Cutting Oil for Aluminum Alloy.							