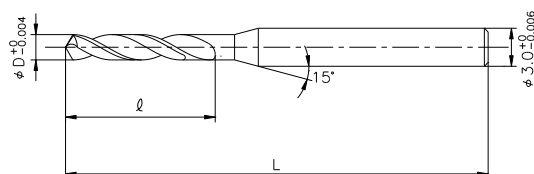
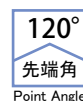


KDR-DLC

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

- 非鉄金属向けにDLCコーティングを施しました
DLC coating for nonferrous metals.



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P129に記載
- Cutting conditions are recommended on page 129.

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-2008	0.08	0.8	38	3
KDR-DLC-2009	0.09	0.9	38	3
KDR-DLC-2010	0.1	1.2	38	3
KDR-DLC-2011	0.11	1.2	38	3
KDR-DLC-2012	0.12	1.4	38	3
KDR-DLC-2013	0.13	1.4	38	3
KDR-DLC-2014	0.14	1.4	38	3
KDR-DLC-2015	0.15	1.8	38	3
KDR-DLC-2016	0.16	1.8	38	3
KDR-DLC-2017	0.17	1.8	38	3
KDR-DLC-2018	0.18	2.1	38	3
KDR-DLC-2019	0.19	2.1	38	3
KDR-DLC-2020	0.2	2.4	38	3
KDR-DLC-2021	0.21	2.4	38	3
KDR-DLC-2022	0.22	2.6	38	3
KDR-DLC-2023	0.23	2.6	38	3
KDR-DLC-2024	0.24	2.6	38	3
KDR-DLC-2025	0.25	3	38	3
KDR-DLC-2026	0.26	3	38	3
KDR-DLC-2027	0.27	3	38	3
KDR-DLC-2028	0.28	3.3	38	3
KDR-DLC-2029	0.29	3.3	38	3
KDR-DLC-2030	0.3	5	38	3
KDR-DLC-2031	0.31	5	38	3
KDR-DLC-2032	0.32	5	38	3
KDR-DLC-2033	0.33	5	38	3
KDR-DLC-2034	0.34	5	38	3
KDR-DLC-2035	0.35	5	38	3
KDR-DLC-2036	0.36	5	38	3
KDR-DLC-2037	0.37	5	38	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-2038	0.38	5	38	3
KDR-DLC-2039	0.39	5	38	3
KDR-DLC-2040	0.4	6	38	3
KDR-DLC-2041	0.41	6	38	3
KDR-DLC-2042	0.42	6	38	3
KDR-DLC-2043	0.43	6	38	3
KDR-DLC-2044	0.44	6	38	3
KDR-DLC-2045	0.45	6	38	3
KDR-DLC-2046	0.46	6	38	3
KDR-DLC-2047	0.47	6	38	3
KDR-DLC-2048	0.48	6	38	3
KDR-DLC-2049	0.49	6	38	3
KDR-DLC-2050	0.5	6	38	3
KDR-DLC-2051	0.51	6	38	3
KDR-DLC-2052	0.52	6	38	3
KDR-DLC-2053	0.53	6	38	3
KDR-DLC-2054	0.54	6	38	3
KDR-DLC-2055	0.55	6	38	3
KDR-DLC-2056	0.56	6	38	3
KDR-DLC-2057	0.57	6	38	3
KDR-DLC-2058	0.58	6	38	3
KDR-DLC-2059	0.59	6	38	3
KDR-DLC-2060	0.6	7	38	3
KDR-DLC-2061	0.61	7	38	3
KDR-DLC-2062	0.62	7	38	3
KDR-DLC-2063	0.63	7	38	3
KDR-DLC-2064	0.64	7	38	3
KDR-DLC-2065	0.65	7	38	3
KDR-DLC-2066	0.66	7	38	3
KDR-DLC-2067	0.67	7	38	3

KDR-DLC

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 <i>ℓ</i> Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
KDR-DLC-2068	0.68	7	38	3
KDR-DLC-2069	0.69	7	38	3
KDR-DLC-2070	0.7	8	38	3
KDR-DLC-2071	0.71	8	38	3
KDR-DLC-2072	0.72	8	38	3
KDR-DLC-2073	0.73	8	38	3
KDR-DLC-2074	0.74	8	38	3
KDR-DLC-2075	0.75	8	38	3
KDR-DLC-2076	0.76	8	38	3
KDR-DLC-2077	0.77	8	38	3
KDR-DLC-2078	0.78	8	38	3
KDR-DLC-2079	0.79	8	38	3
KDR-DLC-2080	0.8	8	38	3
KDR-DLC-2081	0.81	8	38	3
KDR-DLC-2082	0.82	8	38	3
KDR-DLC-2083	0.83	8	38	3
KDR-DLC-2084	0.84	8	38	3
KDR-DLC-2085	0.85	8	38	3
KDR-DLC-2086	0.86	8	38	3
KDR-DLC-2087	0.87	8	38	3
KDR-DLC-2088	0.88	8	38	3
KDR-DLC-2089	0.89	8	38	3
KDR-DLC-2090	0.9	8	38	3
KDR-DLC-2091	0.91	8	38	3
KDR-DLC-2092	0.92	8	38	3
KDR-DLC-2093	0.93	8	38	3
KDR-DLC-2094	0.94	8	38	3
KDR-DLC-2095	0.95	8	38	3
KDR-DLC-2096	0.96	8	38	3
KDR-DLC-2097	0.97	8	38	3
KDR-DLC-2098	0.98	8	38	3
KDR-DLC-2099	0.99	8	38	3
KDR-DLC-2100	1	10	38	3
KDR-DLC-2105	1.05	10	38	3
KDR-DLC-2110	1.1	10	38	3
KDR-DLC-2115	1.15	10	38	3
KDR-DLC-2120	1.2	10	38	3
KDR-DLC-2125	1.25	10	38	3
KDR-DLC-2130	1.3	10	38	3
KDR-DLC-2135	1.35	10	38	3
KDR-DLC-2140	1.4	10	38	3
KDR-DLC-2145	1.45	10	38	3
KDR-DLC-2150	1.5	10	38	3
KDR-DLC-2155	1.55	10	38	3
KDR-DLC-2160	1.6	22	50	3
KDR-DLC-2165	1.65	22	50	3
KDR-DLC-2170	1.7	22	50	3
KDR-DLC-2175	1.75	22	50	3

[illegible]

KDR-DLC、KDRS-DLC

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		
0.08～0.09	10～20	0.005～0.02	7～10	0.002～0.04	5～10	0.005～0.01		
0.1 ～0.29	10～20	0.01 ～0.04	7～10	0.005～0.015	5～15	0.005～0.02		
0.3 ～0.49	20～30	0.05 ～0.1	15～20	0.01 ～0.04	10～30	0.01 ～0.04		
0.5 ～0.99	30～60	0.02 ～0.06	20～30	0.02 ～0.04	20～30	0.02 ～0.05		
1.0 ～1.99	40～60	0.05 ～0.1	20～30	0.05 ～0.08	30～40	0.05 ～0.1		
2.0 ～3.0	40～60	0.08 ～0.2	30～40	0.08 ～0.2	30～40	0.1 ～0.15		
備 考 Remarks	・ 工具取付時の振れを最小に抑えてください。 ・ Minimize Run out on fixing tool. ・ 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。 ・ Use Air Blow for Resin and use Cutting Oil for Aluminum Alloy.Oil.							