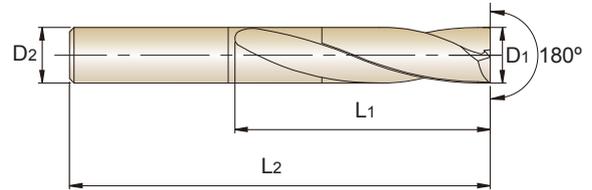


超硬ドリームドリル

フラットボトム 油穴なし(2XD)

- ▶ 180°の先端角の為、平面、傾斜面、曲面への穴あけが可能
- ▶ 切り屑排出性に優れたフルート形状
- ▶ 高い切れ刃強度により寿命改善、多様な穴あけが可能
- ▶ 薄板貫通穴の場合、入り口/出口部におけるバリを抑制



DPP447

型番	WEBコード	直径 D1	シャンク径 D2	溝長 L1	全長 L2	価格
DPP447030	324447	3.0	6	16	50	4,570
DPP447031	324448	3.1	6	16	50	4,570
DPP447032	324449	3.2	6	16	50	4,570
DPP447033	324450	3.3	6	16	50	4,570
DPP447034	324451	3.4	6	18	50	4,570
DPP447035	324452	3.5	6	18	50	4,570
DPP447036	324453	3.6	6	18	50	4,570
DPP447037	324454	3.7	6	18	50	4,570
DPP447038	324455	3.8	6	18	50	4,570
DPP447039	324456	3.9	6	18	50	4,570
DPP447040	324457	4.0	6	18	50	4,570
DPP447041	324458	4.1	6	20	60	4,570
DPP447042	324459	4.2	6	20	60	4,570
DPP447043	324460	4.3	6	20	60	4,570
DPP447044	324461	4.4	6	20	60	4,570
DPP447045	324462	4.5	6	22	60	4,570
DPP447046	324463	4.6	6	22	60	4,570
DPP447047	324464	4.7	6	22	60	4,570
DPP447048	324465	4.8	6	22	60	4,570
DPP447049	324466	4.9	6	22	60	4,570
DPP447050	324467	5.0	6	22	60	4,570
DPP447051	324468	5.1	6	24	60	4,570
DPP447052	324469	5.2	6	24	60	4,570
DPP447053	324470	5.3	6	24	60	4,570
DPP447054	324471	5.4	6	24	60	4,570
DPP447055	324472	5.5	6	24	60	4,570
DPP447056	324473	5.6	6	24	60	4,570
DPP447057	324474	5.7	6	26	60	4,570

DPP447

型番	WEBコード	直径 D1	シャンク径 D2	溝長 L1	全長 L2	価格
DPP447058	324475	5.8	6	26	60	4,570
DPP447059	324476	5.9	6	26	60	4,570
DPP447060	324477	6.0	6	26	60	4,570
DPP447061	324478	6.1	8	28	70	7,830
DPP447062	324479	6.2	8	28	70	7,830
DPP447063	324480	6.3	8	28	70	7,830
DPP447064	324481	6.4	8	30	70	7,830
DPP447065	324482	6.5	8	30	70	7,830
DPP447066	324483	6.6	8	30	70	7,830
DPP447067	324484	6.7	8	30	70	7,830
DPP447068	324485	6.8	8	30	70	7,830
DPP447069	324486	6.9	8	30	70	7,830
DPP447070	324487	7.0	8	30	70	7,830
DPP447071	324488	7.1	8	34	70	7,830
DPP447072	324489	7.2	8	34	70	7,830
DPP447073	324490	7.3	8	34	70	7,830
DPP447074	324491	7.4	8	34	70	7,830
DPP447075	324492	7.5	8	34	70	7,830
DPP447076	324493	7.6	8	34	70	7,830
DPP447077	324494	7.7	8	34	70	7,830
DPP447078	324495	7.8	8	34	70	7,830
DPP447079	324496	7.9	8	34	70	7,830
DPP447080	324497	8.0	8	34	70	7,830
DPP447081	324498	8.1	10	38	80	9,250
DPP447082	324499	8.2	10	38	80	9,250
DPP447083	324500	8.3	10	38	80	9,250
DPP447084	324501	8.4	10	38	80	9,250
DPP447085	324502	8.5	10	38	80	9,250

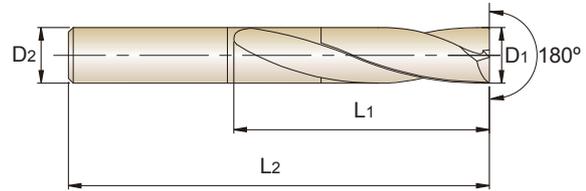
◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	青銅	CFRP	チタン合金
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎	○		○	◎	○	○			

- Y G 1
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TiAlNox Power エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリームドリル
- ニチユ センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EW5
- パーガス
- 菅根田工業
- コメント
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

フラットボトム 油穴なし(2XD)

- ▶ 180°の先端角の為、平面、傾斜面、曲面への穴あけが可能
- ▶ 切り屑排出性に優れたフルート形状
- ▶ 高い切れ刃強度により寿命改善、多様な穴あけが可能
- ▶ 薄板貫通穴の場合、入り口 / 出口部におけるバリを抑制



DPP447

型番	WEBコード	直径 D1	シャンク径 D2	溝長 L1	全長 L2	価格
DPP447086	324503	8.6	10	38	80	9,250
DPP447087	324504	8.7	10	40	80	9,250
DPP447088	324505	8.8	10	40	80	9,250
DPP447089	324506	8.9	10	40	80	9,250
DPP447090	324507	9.0	10	40	80	9,250
DPP447091	324508	9.1	10	42	80	9,250
DPP447092	324509	9.2	10	42	80	9,250
DPP447093	324510	9.3	10	42	80	9,250
DPP447094	324511	9.4	10	42	80	9,250
DPP447095	324512	9.5	10	42	80	9,250
DPP447096	324513	9.6	10	42	80	9,250
DPP447097	324514	9.7	10	45	80	9,250
DPP447098	324515	9.8	10	45	80	9,250
DPP447099	324516	9.9	10	45	80	9,250
DPP447100	324517	10.0	10	45	80	9,250
DPP447101	324518	10.1	12	46	90	12,330
DPP447102	324519	10.2	12	46	90	12,330
DPP447103	324520	10.3	12	46	90	12,330
DPP447104	324521	10.4	12	48	90	12,330
DPP447105	324522	10.5	12	48	90	12,330
DPP447106	324523	10.6	12	48	90	12,330
DPP447107	324524	10.7	12	48	90	12,330
DPP447108	324525	10.8	12	48	90	12,330
DPP447109	324526	10.9	12	48	90	12,330
DPP447110	324527	11.0	12	48	90	12,330
DPP447111	324528	11.1	12	50	90	12,330

DPP447

型番	WEBコード	直径 D1	シャンク径 D2	溝長 L1	全長 L2	価格
DPP447112	324529	11.2	12	50	90	12,330
DPP447113	324530	11.3	12	50	90	12,330
DPP447114	324531	11.4	12	50	90	12,330
DPP447115	324532	11.5	12	50	90	12,330
DPP447116	324533	11.6	12	50	90	12,330
DPP447117	324534	11.7	12	52	90	12,330
DPP447118	324535	11.8	12	52	90	12,330
DPP447119	324536	11.9	12	52	90	12,330
DPP447120	324537	12.0	12	52	90	12,330
DPP447125	324538	12.5	14	54	100	18,520
DPP447130	324539	13.0	14	56	100	18,520
DPP447135	324540	13.5	14	58	100	18,520
DPP447140	324541	14.0	14	58	100	18,520
DPP447145	324542	14.5	16	62	105	22,230
DPP447150	324543	15.0	16	62	105	22,230
DPP447155	324544	15.5	16	64	115	22,590
DPP447160	324545	16.0	16	64	115	22,590
DPP447165	324546	16.5	18	70	125	27,600
DPP447170	324547	17.0	18	70	125	27,600
DPP447175	324548	17.5	18	70	125	27,600
DPP447180	324549	18.0	18	70	125	27,600
DPP447185	324550	18.5	20	75	135	33,150
DPP447190	324551	19.0	20	75	135	33,150
DPP447195	324552	19.5	20	75	145	33,150
DPP447200	324553	20.0	20	75	145	33,150

◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	青銅	CFRP	チタン合金
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎	○		○	◎	○	○			

Y G 1

V7 Plus エンドミル

4G MILLS エンドミル

X5070 エンドミル

TitalNox Power エンドミル

ALU-CUT エンドミル

アンダーシャンク エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリームドリル

ニュー センチュリー

SGS

WIDIA ハニダ

ミルスター

マガフォー

アグシス

sgs pro

メタル リムーバル

レゴ フィックス

アルファシス

EWVS

バーガス

菅根田工業

コメント

日本アルマス 工業

ウティリス

ウイズカット

その他 切削工具

超硬素材

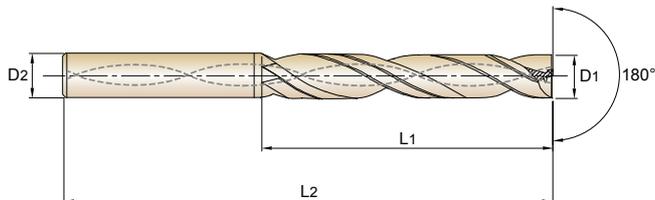
放電加工機用 周刃機器

MFS

超硬ドリームドリル

フラットボトム 油穴付き (5XD)

- ▶ 180°の先端角の為、平面、傾斜面、曲面への穴あけが可能
- ▶ 傾斜面への穴あけにはフラットボトム (2XD) によるガイド穴加工、平面穴あけにはドリームドリル (一般) によるガイド穴加工が必要
- ▶ 切り屑排出性に優れたフルート形状
- ▶ 高い切れ刃強度により寿命改善、多様な穴あけが可能
- ▶ 薄板貫通穴の場合、入り口 / 出口部におけるバリを抑制
- ▶ ダブルマージンにより真直度、真円度が改善され、長寿命、多様な穴あけ加工が可能



DH450

型番	WEBコード	直径		溝長	全長	価格
		D1	D2			
DH450030	324554	3.0	6	28	66	11,940
DH450031	324555	3.1	6	28	66	11,940
DH450032	324556	3.2	6	28	66	11,940
DH450033	324557	3.3	6	28	66	11,940
DH450034	324558	3.4	6	28	66	11,940
DH450035	324559	3.5	6	28	66	11,940
DH450036	324560	3.6	6	28	66	11,940
DH450037	324561	3.7	6	28	66	11,940
DH450038	324562	3.8	6	36	74	11,940
DH450039	324563	3.9	6	36	74	11,940
DH450040	324564	4.0	6	36	74	11,940
DH450041	324565	4.1	6	36	74	11,940
DH450042	324566	4.2	6	36	74	11,940
DH450043	324567	4.3	6	36	74	11,940
DH450044	324568	4.4	6	36	74	11,940
DH450045	324569	4.5	6	36	74	11,940
DH450046	324570	4.6	6	36	74	11,940
DH450047	324571	4.7	6	36	74	11,940
DH450048	324572	4.8	6	44	82	11,940
DH450049	324573	4.9	6	44	82	11,940
DH450050	324574	5.0	6	44	82	11,940
DH450051	324575	5.1	6	44	82	11,940

DH450

型番	WEBコード	直径		溝長	全長	価格
		D1	D2			
DH450052	324576	5.2	6	44	82	11,940
DH450053	324577	5.3	6	44	82	11,940
DH450054	324578	5.4	6	44	82	11,940
DH450055	324579	5.5	6	44	82	11,940
DH450056	324580	5.6	6	44	82	11,940
DH450057	324581	5.7	6	44	82	11,940
DH450058	324582	5.8	6	44	82	11,940
DH450059	324583	5.9	6	44	82	11,940
DH450060	324584	6.0	6	44	82	11,940
DH450061	324585	6.1	8	53	91	12,920
DH450062	324586	6.2	8	53	91	12,920
DH450063	324587	6.3	8	53	91	12,920
DH450064	324588	6.4	8	53	91	12,920
DH450065	324589	6.5	8	53	91	12,920
DH450066	324590	6.6	8	53	91	12,920
DH450067	324591	6.7	8	53	91	12,920
DH450068	324592	6.8	8	53	91	12,920
DH450069	324593	6.9	8	53	91	12,920
DH450070	324594	7.0	8	53	91	12,920
DH450071	324595	7.1	8	53	91	12,920
DH450072	324596	7.2	8	53	91	12,920
DH450073	324597	7.3	8	53	91	12,920

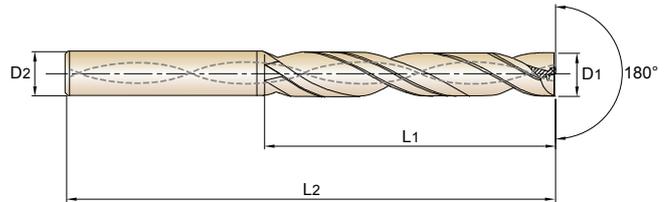
◎: 最適 ○: 適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	青銅	CFRP	チタン合金
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎	○		○	◎	○	○			

- Y G I
- V7 Plus エンドミル
- 4G MILLS エンドミル
- X5070 エンドミル
- TitanX Power エンドミル
- ALL-CUT エンドミル
- アンダーシャンク エンドミル
- Vエンドミル
- 超硬ドリームドリル
- ニチセ センチュリー
- SGS
- WIDIA ハニタ
- ミルスター
- マガフォー
- アクシス
- sgs pro
- メタル リムーバブル
- レゴ フィックス
- アルファシス
- EWVS
- バーガス
- 菅根田工業
- コメート
- 日本アルマス 工業
- ウティリス
- ウィズカット
- その他 切削工具
- 超硬素材
- 放電加工機用 周辺機器
- MFS

フラットボトム 油穴付き(5XD)

- ▶ 180°の先端角の為、平面、傾斜面、曲面への穴あけが可能
- ▶ 傾斜面への穴あけにはフラットボトム(2XD)によるガイド穴加工、平面穴あけにはドリームドリル(一般)によるガイド穴加工が必要
- ▶ 切り屑排出性に優れたフルート形状
- ▶ 高い切れ刃強度により寿命改善、多様な穴あけが可能
- ▶ 薄板貫通穴の場合、入り口/出口部におけるバリを抑制
- ▶ ダブルマージンにより真直度、真円度が改善され、長寿命、多様な穴あけ加工が可能



DH450

型番	WEBコード	直径 D1	シャンク径 D2	溝長 L1	全長 L2	価格
DH450074	324598	7.4	8	53	91	12,920
DH450075	324599	7.5	8	53	91	12,920
DH450076	324600	7.6	8	53	91	12,920
DH450077	324601	7.7	8	53	91	12,920
DH450078	324602	7.8	8	53	91	12,920
DH450079	324603	7.9	8	53	91	12,920
DH450080	324604	8.0	8	53	91	12,920
DH450081	324605	8.1	10	61	103	15,120
DH450082	324606	8.2	10	61	103	15,120
DH450083	324607	8.3	10	61	103	15,120
DH450084	324608	8.4	10	61	103	15,120
DH450085	324609	8.5	10	61	103	15,120
DH450086	324610	8.6	10	61	103	15,120
DH450087	324611	8.7	10	61	103	15,120
DH450088	324612	8.8	10	61	103	15,120
DH450089	324613	8.9	10	61	103	15,120
DH450090	324614	9.0	10	61	103	15,120
DH450091	324615	9.1	10	61	103	15,120
DH450092	324616	9.2	10	61	103	15,120
DH450093	324617	9.3	10	61	103	15,120
DH450094	324618	9.4	10	61	103	15,120
DH450095	324619	9.5	10	61	103	15,120

DH450

型番	WEBコード	直径 D1	シャンク径 D2	溝長 L1	全長 L2	価格
DH450096	324620	9.6	10	61	103	15,120
DH450097	324621	9.7	10	61	103	15,120
DH450098	324622	9.8	10	61	103	15,120
DH450099	324623	9.9	10	61	103	15,120
DH450100	324624	10.0	10	61	103	15,120
DH450102	324625	10.2	12	71	118	21,100
DH450105	324626	10.5	12	71	118	21,100
DH450108	324627	10.8	12	71	118	21,100
DH450110	324628	11.0	12	71	118	21,100
DH450115	324629	11.5	12	71	118	21,100
DH450118	324630	11.8	12	71	118	21,100
DH450119	324631	11.9	12	71	118	21,100
DH450120	324632	12.0	12	71	118	21,100
DH450125	324633	12.5	14	77	124	28,370
DH450130	324634	13.0	14	77	124	28,370
DH450135	324635	13.5	14	77	124	28,370
DH450140	324636	14.0	14	77	124	28,370
DH450145	324637	14.5	16	83	133	37,390
DH450150	324638	15.0	16	83	133	37,390
DH450155	324639	15.5	16	83	133	37,390
DH450160	324640	16.0	16	83	133	37,390
DH450165	324641	16.5	18	93	143	50,250

◎:最適 ○:適

P				H	M	K	N			S	
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	青銅	CFRP	チタン合金
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎	○		○	◎	○	○			

Y G I

V7 Plus
エンドミル

4G MILLS
エンドミル

X5070
エンドミル

TitalNox Power
エンドミル

ALU-CUT
エンドミル

アンダーシャンク
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリーム
ドリル

ニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アグシス

sgs pro

メタル
リムーバル

レゴ
フィックス

アルファシス

EWIS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウイズカット

その他
切削工具

超硬素材

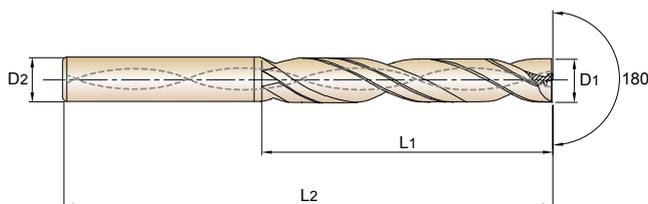
放電加工機用
周之機器

MFS

超硬ドリームドリル

フラットボトム 油穴付き (5XD)

- ▶ 180°の先端角の為、平面、傾斜面、曲面への穴あけが可能
- ▶ 傾斜面への穴あけにはフラットボトム (2XD) によるガイド穴加工、平面穴あけにはドリームドリル (一般) によるガイド穴加工が必要
- ▶ 切り屑排出性に優れたフルート形状
- ▶ 高い切れ刃強度により寿命改善、多様な穴あけが可能
- ▶ 薄板貫通穴の場合、入り口 / 出口部におけるバリを抑制
- ▶ ダブルマージンにより真直度、真円度が改善され、長寿命、多様な穴あけ加工が可能

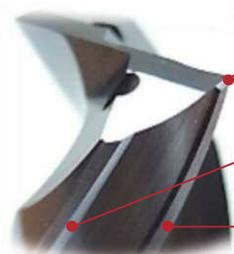


DH450

型番	WEBコード	直径		溝長	全長	価格
		D1	D2			
DH450170	324642	17.0	18	93	143	50,250
DH450175	324643	17.5	18	93	143	50,250
DH450180	324644	18.0	18	93	143	50,250
DH450185	324645	18.5	20	101	153	63,850

DH450

型番	WEBコード	直径		溝長	全長	価格
		D1	D2			
DH450190	324646	19.0	20	101	153	63,850
DH450195	324647	19.5	20	101	153	63,850
DH450200	324648	20.0	20	101	153	63,850



チャンファ- (下表参照)

ダブルマージン (2xDの時: シングルマージン)
* 高い穴の真直度、真円度

ドリル直径 (mm)	チャンファ-量 (mm)
Ø3.0 ~ Ø6.0	0.06
Ø6.1 ~ Ø10.0	0.12
Ø10.1 ~ Ø14.0	0.18
Ø14.1 ~ Ø20.0	0.26

◎: 最適 ○: 適

P					H	M	K	N			S
炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼	焼き入れ鋼		ステンレス鋼	鋳鉄	アルミ合金	銅合金	青銅	CFRP	チタン合金
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎	○		○	◎	○	○			

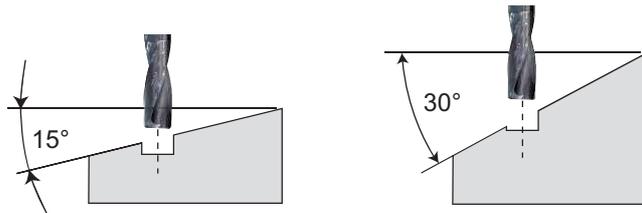
推奨切削条件

X-コーティング 超硬ドリームドリル
フラットボトム 油穴なし

DPP447 シリーズ

被削材	P								M		K		N	
	一般構造用鋼		炭素鋼合金鋼		ブリハードン鋼		焼入れ鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミ合金	
引張強さ			<HB225		HRC30 ~ 40		HRC40 ~ 50		~ 200 HB					
送り速度	80 m/min		70 m/min		38 m/min		25 m/min		30 m/min		68 m/min		165 m/min	
直径	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
3.0	8350	0.05	7250	0.05	3890	0.05	2790	0.03	3180	0.02	7250	0.04	17850	0.06
4.0	6250	0.07	5410	0.07	2940	0.06	2100	0.04	2380	0.03	5410	0.06	13130	0.08
5.0	5040	0.08	4360	0.08	2310	0.08	1680	0.05	1910	0.04	4360	0.07	10500	0.10
6.0	4200	0.10	3630	0.10	1890	0.09	1370	0.06	1590	0.05	3630	0.09	8930	0.12
8.0	3150	0.14	2730	0.13	1470	0.12	1050	0.08	1190	0.06	2730	0.12	6670	0.16
10.0	2520	0.17	2160	0.17	1160	0.15	840	0.10	955	0.08	2160	0.15	5360	0.20
12.0	2100	0.21	1790	0.21	1000	0.18	690	0.12	796	0.10	1790	0.18	4470	0.24
16.0	1580	0.28	1370	0.28	740	0.24	530	0.16	597	0.12	1370	0.24	3360	0.32
20.0	1260	0.35	1110	0.34	580	0.31	420	0.20	477	0.15	1110	0.30	2680	0.40

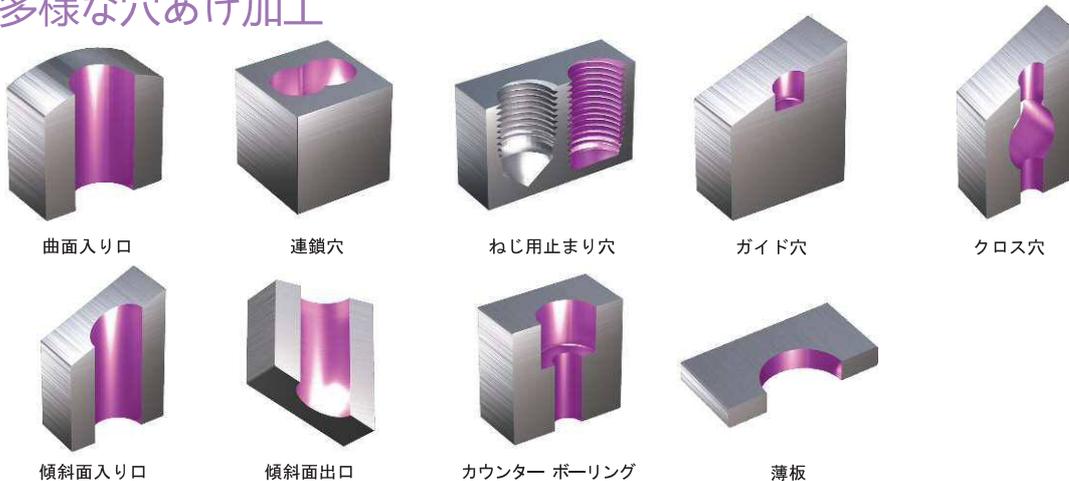
RPM = rev./min.
FEED = mm/rev.



傾斜面角度	切削条件	
	RPM	FEED
0° ~ 15°	100%	100%
15° ~ 30°	100%	50%
30° ~	70%	30%

- ▶ 切削条件は2 X Dの時を示す
- ▶ 高剛性、高精度な機械、及びツーリングが必須
- ▶ 傾斜面上における加工穴深さ基準は一番高い穴位置を推奨
- ▶ 推奨切削条件は平らな水平面を想定
- ▶ 傾斜面への穴あけについては上表に従い送りを調整してください
 - 傾斜角が15° ~ 30° においては推奨送りは50%以下にする
 - 傾斜角が30° 以上の時、送りは30%以下、回転数は70%以下にする
- ▶ 被削材硬度が高いとき、切削速度を下げる
- ▶ フラットボトムは穴あけ専用工具です。側面加工、ヘリカルコンタリング等には使用できません

多様な穴あけ加工



V7 Plus
エンドミル

4G MILLS
エンドミル

X5070
エンドミル

TitanX Power
エンドミル

ALU-CUT
エンドミル

アンダーチャック
エンドミル

Vエンドミル

超硬ドリーム
ドリル

ニュー
センチュリー

SGS

WIDIA
ハニダ

ミルスター

マガフォー

アグニス

sgs pro

メタル
リムーバル

レゴ
フィックス

アルファシス

EWVS

バーガス

菅根田工業

コメート

日本アルマス
工業

ウティリス

ウイズカット

その他
切削工具

超硬素材

放電加工機用
周辺機器

MFS

超硬ドリームドリル

推奨切削条件

TiAIN-コーティング 超硬ドリームドリル
フラットボトム 油穴付き

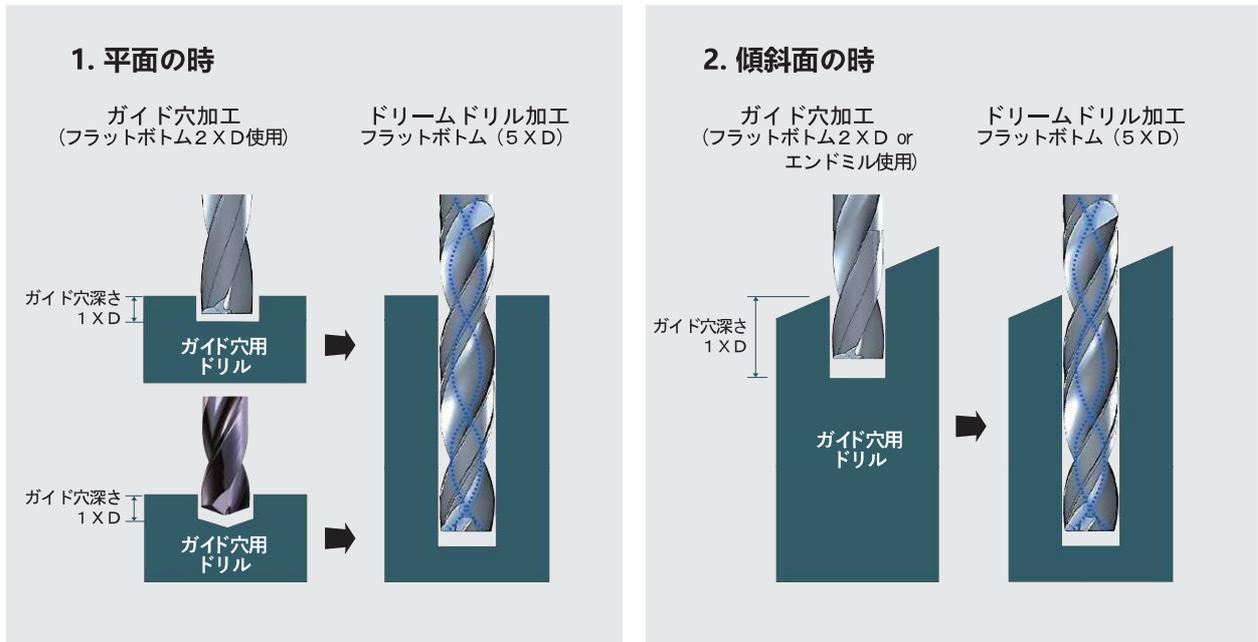
DH450 シリーズ

被削材	P								M		K		N	
	一般構造用鋼		炭素鋼合金鋼		ブリハードン鋼		焼入れ鋼		ステンレス鋼		鋳鉄		アルミ合金	
引張強さ			<HB225		HRC30 ~ 40		HRC40 ~ 50		~ 200 HB					
送り速度	147 m/min		105 m/min		73 m/min		63 m/min		104 m/min		105 m/min		172 m/min	
直径	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED	RPM	FEED
3.0	15540	0.09	11130	0.06	7770	0.04	6690	0.04	11030	0.06	11130	0.05	17850	0.09
4.0	11660	0.12	8300	0.08	5830	0.06	5020	0.06	8300	0.08	8300	0.06	14390	0.11
5.0	9350	0.15	6620	0.10	4670	0.07	4010	0.07	6620	0.10	6620	0.08	10710	0.15
6.0	7770	0.18	5570	0.12	3890	0.09	3340	0.09	5570	0.12	5570	0.09	9980	0.16
8.0	5850	0.24	4150	0.16	2930	0.12	2510	0.12	4150	0.16	4150	0.12	6690	0.24
10.0	4680	0.30	3310	0.20	2340	0.15	2000	0.15	3310	0.20	3310	0.15	5360	0.30
12.0	3890	0.36	2780	0.24	1950	0.18	1670	0.18	2780	0.24	2780	0.18	4450	0.36
16.0	2930	0.48	2090	0.32	1460	0.24	1250	0.24	2090	0.32	2090	0.24	3340	0.48
20.0	2340	0.60	1660	0.40	1170	0.30	1000	0.30	1660	0.40	1660	0.30	2740	0.59

- ▶ 5 x D フラットボトムドリル使用に際しては、同一径のガイド穴が必要です。
- ▶ 上記表の値は 5 x D 以下の加工長、ガイド穴加工済みの時のものです。

RPM = rev./min.
FEED = mm/rev.

DREAM DRILLS・FLAT BOTTOM - ガイド穴加工 5 X D



- ▶ フラットボトムによる 5 X D 深さの穴加工において、傾斜面の場合にはフラットボトム (2 X D) によるガイド穴加工が、また平面の場合には汎用ドリルによるガイド穴加工が必要です。
- ▶ ガイド穴深さ：約 1 X D
- ▶ ガイド穴用ドリル径：穴径と同一