

低スラストで、切りくず排出性に優れる

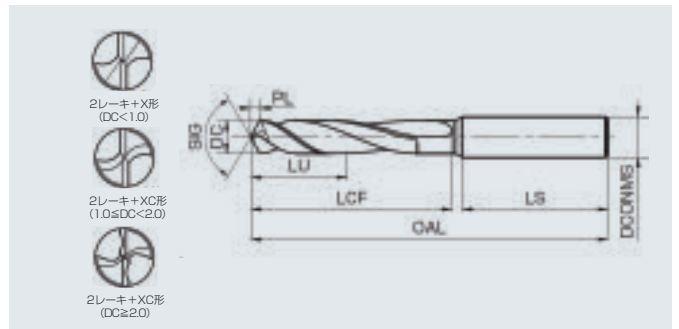
NEW!

NACHI

クリスタルダイヤコートドリル マイクロ ねじれ角漸減形

DCDLM-4D

超硬 Crystal DIA h8 135° 30° h6 0.5-2.95  
 工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲



オーダ方法 商品記号

単位:mm

商品記号 Code	直径 DC	有効長 LU	溝長 LCF	シャンク長 LS	全長 OAL	シャンク径 DCONMS	先端 PL	商品記号 Code	直径 DC	有効長 LU	溝長 LCF	シャンク長 LS	全長 OAL	シャンク径 DCONMS	先端 PL
DCDLM-4D0050	0.50	2.9	3.6	29.3	38.1	3	0.1	DCDLM-4D0175	1.75	10.4	13.0	34.6	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0055	0.55	3.2	4.0	29.0	38.1	3	0.1	DCDLM-4D0180	1.80	10.3	13.0	34.7	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0060	0.60	3.4	4.3	28.8	38.1	3	0.1	DCDLM-4D0185	1.85	10.9	13.7	34.1	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0065	0.65	3.7	4.7	28.5	38.1	3	0.1	DCDLM-4D0190	1.90	10.9	13.7	34.1	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0070	0.70	4.0	5.0	28.3	38.1	3	0.1	DCDLM-4D0195	1.95	11.2	14.1	33.8	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0075	0.75	4.4	5.5	28.0	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0200	2.00	12.4	15.4	31.0	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0080	0.80	4.6	5.8	27.8	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0205	2.05	14.3	17.4	29.0	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0085	0.85	4.9	6.2	27.5	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0210	2.10	14.3	17.4	29.0	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0090	0.90	5.2	6.5	27.3	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0215	2.15	14.2	17.4	29.0	50.4	3	0.4
DCDLM-4D0095	0.95	5.4	6.8	27.1	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0220	2.20	14.2	17.5	29.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0100	1.00	5.7	7.2	26.8	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0225	2.25	14.1	17.5	29.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0105	1.05	6.3	7.9	26.2	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0230	2.30	14.1	17.5	29.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0110	1.10	6.3	7.9	26.3	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0235	2.35	14.0	17.5	29.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0115	1.15	6.9	8.6	25.6	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0240	2.40	13.9	17.5	29.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0120	1.20	6.8	8.6	25.7	38.2	3	0.2	DCDLM-4D0245	2.45	13.8	17.5	29.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0125	1.25	7.5	9.4	25.1	38.3	3	0.3	DCDLM-4D0250	2.50	13.8	17.5	29.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0130	1.30	7.5	9.4	25.2	38.3	3	0.3	DCDLM-4D0255	2.55	15.7	19.5	28.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0135	1.35	8.1	10.1	24.6	38.3	3	0.3	DCDLM-4D0260	2.60	15.6	19.5	28.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0140	1.40	8.0	10.1	24.7	38.3	3	0.3	DCDLM-4D0265	2.65	15.5	19.5	28.0	50.5	3	0.5
DCDLM-4D0145	1.45	8.6	10.8	24.1	38.3	3	0.3	DCDLM-4D0270	2.70	15.6	19.6	28.0	50.6	3	0.6
DCDLM-4D0150	1.50	8.6	10.8	24.2	38.3	3	0.3	DCDLM-4D0275	2.75	15.5	19.6	28.0	50.6	3	0.6
DCDLM-4D0155	1.55	9.2	11.5	35.6	50.3	3	0.3	DCDLM-4D0280	2.80	15.4	19.6	28.0	50.6	3	0.6
DCDLM-4D0160	1.60	9.1	11.5	35.7	50.3	3	0.3	DCDLM-4D0285	2.85	15.3	19.6	28.0	50.6	3	0.6
DCDLM-4D0165	1.65	9.7	12.2	35.1	50.3	3	0.3	DCDLM-4D0290	2.90	15.3	19.6	28.0	50.6	3	0.6
DCDLM-4D0170	1.70	9.8	12.3	35.2	50.4	3	0.4	DCDLM-4D0295	2.95	15.2	19.6	28.0	50.6	3	0.6

被削材選定基準表

	一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼・ 調質鋼	ダイス鋼 プリハードン鋼	高硬度鋼		ステンレス鋼		Ti合金・ 耐熱合金	鋳鉄	アルミニウム 合金	銅合金
	SS400	S45C S50C	SCM Scr	30~40 HRC	40~50 HRC	50~65 HRC	SUS304 SUS316	SUS420		FC FCD	AC ADC	Cu
クリスタルダイヤコートドリル マイクロ ねじれ角 漸減形 (DCDLM-4D)	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○

基準切削条件表

クリスタルダイヤコートドリル マイクロ ねじれ角 漸減形 (DCDLM-4D)

被削材	純アルミニウム		アルミニウム合金 Si, Mg-Si系		アルミニウム合金 Mg, Zn-Mg系		アルミニウム合金鋳物		銅合金		複合材料		CFRP+アルミニウム合金 重ね板		セラミックス (仮焼結体)	
	A1017	A4032	A6061	A5052	A7075	AC, ADC		C1100		FRP	CFRP	GFRP	CFRP+Al			
直径 Drill Dia. mm	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min	回転数 Rotation min <sup>-1</sup>	送り速度 Feed mm/min
0.50	40,000	240	38,600	240	40,000	240	40,000	280	25,300	180	40,000	200	32,000	100	22,300	670
1.00	32,000	480	25,500	470	32,000	480	30,700	510	16,000	290	31,900	400	28,600	180	11,100	670
2.00	38,100	1,500	23,900	950	31,900	1,270	27,600	1,100	16,000	650	20,700	600	23,900	280	5,600	670
2.95	25,800	1,500	16,200	950	21,600	1,270	18,700	1,100	10,800	650	14,000	600	16,200	280	3,800	670

DCDLM-4D

- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- ワークや機械により振動や異音が発生するときは、状況に応じて切削条件を変更してください。
- 切削油剤は加工点やドリル溝へ十分に供給してください。
- この切削条件表は、穴あけ深さ4DC以下に適用ください。ただし、被削材や加工条件により切りくず排出性が悪くなることがあります。その場合には所定の穴深さであってもステップ送りをしてください。  
φ1.0mm以下でセラミックスを加工する場合、必ずステップ送りをしてください。
- ステップ送りは穴の上面まで戻してください。
- ステップ量は0.2~1.0DCを目安にしてください。小径は0.2~0.5DCを目安にしてください。
- ドリルの振れを0.02mm以下におさえてチャッキングしてください。
- 複合材料で3DC以上の厚板の場合、切削速度を20%下げてください。
- CFRPの材質によって、その被削性が異なります。推奨条件を参考にして、切削速度および送り量を調節してください。

# NACHI

株式会社 不二越



[www.nachi-fujikoshi.co.jp](http://www.nachi-fujikoshi.co.jp)

株式会社 不二越 東日本支社 Tel:03-5568-5285 Fax:076-493-5211 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021

販売店

困ったときのテレホンサービス

0120-714-159

- 切削条件・工具選定など、お気軽にお問い合わせください。
- 商品の価格、在庫はお求めになる販売店、代理店および不二越の営業拠点へお問い合わせください。
- お求めになる販売店をお探しの方は最寄りの不二越営業拠点までお問い合わせください。

● 本カタログの商品は外観・仕様等、性能向上のため予告なく変更することがあります。 ● カタログ掲載内容の無断転載及びコピーは固く禁じます。  
The designs, specifications and/or dimensions are subject to change without notice.  
Unauthorized reproduction of catalog contents is strictly forbidden.

CATALOG NO. 2295TK-P

2024.08.X-SE-SE