

穴深さ2Dまでの座ぐり加工(コーナR付き)に最適

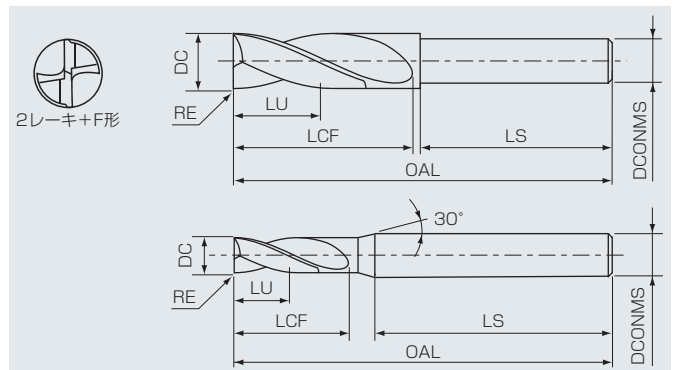
**NEW!**

# DLCドリルフラットコーナR付き

DLC Drills FLAT Radius

## DLCDZ-R

超硬 DLC h7 180° 20° h6 3.0-12.0  
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



オーダー方法 商品記号

商品記号 Code	直径 DC	コーナR RE	有効長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク長 LS	シャンク径 DCONMS
DLCDZ0300-R03	3.0	0.3	9.5	14	50	33.0	6
DLCDZ0330-R03	3.3	0.3	10.1	15	50	32.0	6
DLCDZ0350-R03	3.5	0.3	10.8	16	50	31.5	6
DLCDZ0400-R03	4.0	0.3	12.0	18	50	30.0	6
DLCDZ0420-R03	4.2	0.3	12.7	19	60	38.0	6
DLCDZ0450-R03	4.5	0.3	14.3	21	60	36.0	6
DLCDZ0500-R03	5.0	0.3	15.5	23	60	36.0	6
DLCDZ0530-R03	5.3	0.3	16.1	24	60	33.0	6
DLCDZ0550-R03	5.5	0.3	16.8	25	60	32.0	6
DLCDZ0600-R04	6.0	0.4	18.0	27	60	30.0	6
DLCDZ0650-R04	6.5	0.4	20.3	30	70	37.0	6
DLCDZ0680-R04	6.8	0.4	20.8	31	70	37.0	6
DLCDZ0700-R04	7.0	0.4	21.5	32	70	37.0	6

単位:mm

商品記号 Code	直径 DC	コーナR RE	有効長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク長 LS	シャンク径 DCONMS
DLCDZ0750-R04	7.5	0.4	22.8	34	70	34.0	6
DLCDZ0800-R04	8.0	0.4	24.0	36	70	31.0	8
DLCDZ0850-R04	8.5	0.4	26.3	39	80	38.0	8
DLCDZ0880-R04	8.8	0.4	26.8	40	80	38.0	8
DLCDZ0900-R04	9.0	0.4	27.5	41	80	38.0	8
DLCDZ0950-R04	9.5	0.4	28.8	43	80	35.0	8
DLCDZ1000-R05	10.0	0.5	30.0	45	80	32.0	10
DLCDZ1030-R05	10.3	0.5	30.6	46	90	41.0	10
DLCDZ1050-R05	10.5	0.5	32.3	48	90	39.0	10
DLCDZ1080-R05	10.8	0.5	32.8	49	90	39.0	10
DLCDZ1100-R05	11.0	0.5	33.5	50	90	39.0	10
DLCDZ1150-R05	11.5	0.5	34.8	52	90	36.0	10
DLCDZ1200-R05	12.0	0.5	36.0	54	90	33.0	12

### 基準切削条件表

DLCDZ-R DLC ドリル フラット コーナR付き DLC Drills FLAT Radius

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系		アルミニウム合金 Zn-Mg系		アルミニウム合金鑄物		銅合金	
	A1017	A4032 A6061	A5052	A7075	AC, ADC	C1100						
Work Material	Aluminum		Aluminum Alloy Si, Mg-Si		Aluminum Alloy Mg		Aluminum Alloy Zn-Mg		Aluminum Alloy Casting		Copper Alloy	
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
3.0	18,000	1,460	10,600	830	13,800	1,160	13,800	1,160	12,700	1,100	7,400	620
4.0	13,500	1,460	8,000	830	10,300	1,160	10,300	1,160	9,500	1,100	5,600	620
5.0	10,800	1,460	6,400	830	8,300	1,160	8,300	1,160	7,600	1,100	4,500	620
6.0	9,000	1,460	5,300	830	6,900	1,160	6,900	1,160	6,400	1,100	3,700	620
8.0	6,800	1,460	4,000	830	5,200	1,160	5,200	1,160	4,800	1,100	2,800	620
10.0	5,400	1,460	3,200	830	4,100	1,160	4,100	1,160	3,800	1,100	2,200	620
12.0	4,500	1,350	2,600	800	3,400	1,100	3,400	1,100	3,200	1,050	1,800	600

### 切削上のご注意

#### DLCDZ-R

- 1) アルミニウム合金、銅合金などの非鉄金属用のドリルです。高硬度のペリリウム銅には適しません。
- 2) 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。
- 3) 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。
- 4) 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。
- 5) 外周方向の切込みはできません。
- 6) 傾斜面の加工には、加工傾斜角(θ)によって調整してください。  
加工傾斜角(θ)が30°以下は、送り速度を50%にしてください。  
加工傾斜角(θ)が30°を超える場合には、回転数を70%以下、送り速度を30%以下に下げてください。

**NACHI**  
株式会社 不二越



www.nachi-fujikoshi.co.jp

本社 Tel:03-5568-5111 Fax:03-5568-5206 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021  
富山事業所 Tel:076-423-5111 Fax:076-493-5211 富山市不二越本町1-1-1 〒930-8511

#### 営業拠点

東日本支社 Tel:03-5568-5285 Fax:03-5568-5293	中国四国支店 Tel:082-568-7460 Fax:082-568-7465	株式会社 関東 Tel:03-5568-5190 Fax:03-5568-5195
北海道営業所 Tel:011-782-0006 Fax:011-782-0033	九州支店 Tel:092-441-2505 Fax:092-471-6600	株式会社 常盤 Tel:03-6252-3677 Fax:03-6252-3678
山形営業所 Tel:0237-71-0321 Fax:0237-72-5212		株式会社 東海 Tel:052-769-6911 Fax:052-769-6913
福島営業所 Tel:024-991-4511 Fax:024-935-1450		株式会社 北陸 Tel:076-424-3991 Fax:076-492-4319
北関東支店 Tel:0276-46-7511 Fax:0276-46-4599		株式会社 関西 Tel:06-7178-2200 Fax:06-7178-2201
信州営業所 Tel:0268-28-7863 Fax:0268-21-1185		

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. 202303TK-P1  
2024.08.X-SE-SE