

穴深さ8Dまでの高能率フラット穴加工が可能

**NEW!**

**NACHI**

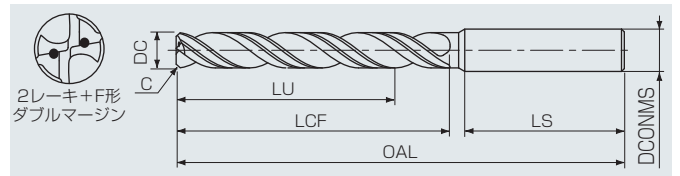
**DLCドリルフラットオイルホール 8D**

DLC Drills FLAT Oil-Hole 8D

**DLCDZOH8D**

超硬 **DLC** h7 180° 24°~30° h6 3.0-16.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径精度 直径範囲



オーダ方法 商品記号

商品記号 Code	直径 DC	有効長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク長 LS	シャンク径 DCONMS
DLCDZOH8D0300	3.0	25.5	30	83	50	3
DLCDZOH8D0310	3.1	27.4	32	92	57	4
DLCDZOH8D0320	3.2	27.2	32	92	57	4
DLCDZOH8D0330	3.3	27.1	32	92	57	4
DLCDZOH8D0340	3.4	29.9	35	92	54	4
DLCDZOH8D0350	3.5	29.8	35	92	54	4
DLCDZOH8D0360	3.6	29.6	35	92	54	4
DLCDZOH8D0370	3.7	32.5	38	92	51	4
DLCDZOH8D0380	3.8	32.3	38	92	51	4
DLCDZOH8D0390	3.9	32.2	38	92	51	4
DLCDZOH8D0400	4.0	32.0	38	92	51	4
DLCDZOH8D0410	4.1	35.9	42	105	60	5
DLCDZOH8D0420	4.2	35.7	42	105	60	5
DLCDZOH8D0430	4.3	35.6	42	105	60	5
DLCDZOH8D0440	4.4	38.4	45	105	57	5
DLCDZOH8D0450	4.5	38.3	45	105	57	5
DLCDZOH8D0460	4.6	38.1	45	105	57	5
DLCDZOH8D0470	4.7	42.0	49	105	53	5
DLCDZOH8D0480	4.8	41.8	49	105	53	5
DLCDZOH8D0490	4.9	41.7	49	105	53	5
DLCDZOH8D0500	5.0	42.5	50	105	52	5
DLCDZOH8D0510	5.1	45.4	53	112	56	6
DLCDZOH8D0520	5.2	45.2	53	112	56	6
DLCDZOH8D0530	5.3	45.1	53	112	56	6
DLCDZOH8D0540	5.4	47.9	56	112	53	6
DLCDZOH8D0550	5.5	47.8	56	112	53	6
DLCDZOH8D0560	5.6	47.6	56	112	53	6
DLCDZOH8D0570	5.7	50.5	59	112	50	6
DLCDZOH8D0580	5.8	50.3	59	112	50	6
DLCDZOH8D0590	5.9	50.2	59	112	50	6
DLCDZOH8D0600	6.0	50.0	59	112	50	6
DLCDZOH8D0610	6.1	52.9	62	122	57	7
DLCDZOH8D0620	6.2	52.7	62	122	57	7
DLCDZOH8D0630	6.3	52.6	62	122	57	7
DLCDZOH8D0640	6.4	55.4	65	122	54	7
DLCDZOH8D0650	6.5	55.3	65	122	54	7
DLCDZOH8D0660	6.6	55.1	65	122	54	7
DLCDZOH8D0670	6.7	58.0	68	122	51	7
DLCDZOH8D0680	6.8	57.8	68	122	51	7
DLCDZOH8D0690	6.9	57.7	68	122	51	7
DLCDZOH8D0700	7.0	59.5	70	122	49	7
DLCDZOH8D0710	7.1	62.4	73	134	58	8
DLCDZOH8D0720	7.2	62.2	73	134	58	8
DLCDZOH8D0730	7.3	62.1	73	134	58	8
DLCDZOH8D0740	7.4	64.9	76	134	55	8
DLCDZOH8D0750	7.5	64.8	76	134	55	8
DLCDZOH8D0760	7.6	64.6	76	134	55	8
DLCDZOH8D0770	7.7	67.5	79	134	52	8
DLCDZOH8D0780	7.8	67.3	79	134	52	8
DLCDZOH8D0790	7.9	67.2	79	134	52	8

単位:mm

商品記号 Code	直径 DC	有効長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク長 LS	シャンク径 DCONMS
DLCDZOH8D0800	8.0	67.0	79	134	52	8
DLCDZOH8D0810	8.1	69.9	82	144	59	9
DLCDZOH8D0820	8.2	69.7	82	144	59	9
DLCDZOH8D0830	8.3	69.6	82	144	59	9
DLCDZOH8D0840	8.4	72.4	85	144	56	9
DLCDZOH8D0850	8.5	72.3	85	144	56	9
DLCDZOH8D0860	8.6	72.1	85	144	56	9
DLCDZOH8D0870	8.7	75.0	88	144	53	9
DLCDZOH8D0880	8.8	74.8	88	144	53	9
DLCDZOH8D0890	8.9	74.7	88	144	53	9
DLCDZOH8D0900	9.0	75.5	89	144	52	9
DLCDZOH8D0910	9.1	78.4	92	156	61	10
DLCDZOH8D0920	9.2	78.2	92	156	61	10
DLCDZOH8D0930	9.3	78.1	92	156	61	10
DLCDZOH8D0940	9.4	80.9	95	156	58	10
DLCDZOH8D0950	9.5	80.8	95	156	58	10
DLCDZOH8D0960	9.6	80.6	95	156	58	10
DLCDZOH8D0970	9.7	83.5	98	156	55	10
DLCDZOH8D0980	9.8	83.3	98	156	55	10
DLCDZOH8D0990	9.9	83.2	98	156	55	10
DLCDZOH8D1000	10.0	83.0	98	156	55	10
DLCDZOH8D1010	10.1	85.9	101	171	67	11
DLCDZOH8D1020	10.2	85.7	101	171	67	11
DLCDZOH8D1030	10.3	85.6	101	171	67	11
DLCDZOH8D1040	10.4	88.4	104	171	64	11
DLCDZOH8D1050	10.5	88.3	104	171	64	11
DLCDZOH8D1060	10.6	88.1	104	171	64	11
DLCDZOH8D1070	10.7	92.0	108	171	60	11
DLCDZOH8D1080	10.8	91.8	108	171	60	11
DLCDZOH8D1090	10.9	91.7	108	171	60	11
DLCDZOH8D1100	11.0	93.5	110	171	58	11
DLCDZOH8D1110	11.1	95.4	112	182	67	12
DLCDZOH8D1120	11.2	95.2	112	182	67	12
DLCDZOH8D1130	11.3	95.1	112	182	67	12
DLCDZOH8D1140	11.4	97.9	115	182	64	12
DLCDZOH8D1150	11.5	97.8	115	182	64	12
DLCDZOH8D1160	11.6	97.6	115	182	64	12
DLCDZOH8D1170	11.7	100.5	118	182	61	12
DLCDZOH8D1180	11.8	100.3	118	182	61	12
DLCDZOH8D1190	11.9	100.2	118	182	61	12
DLCDZOH8D1200	12.0	100.0	118	182	61	12
DLCDZOH8D1250	12.5	105.3	124	192	65	13
DLCDZOH8D1300	13.0	109.5	129	192	60	13
DLCDZOH8D1350	13.5	113.8	134	204	67	14
DLCDZOH8D1400	14.0	117.0	138	204	63	14
DLCDZOH8D1450	14.5	122.3	144	214	67	15
DLCDZOH8D1500	15.0	125.5	148	214	63	15
DLCDZOH8D1550	15.5	130.8	154	226	69	16
DLCDZOH8D1600	16.0	133.0	157	226	66	16

**基準切削条件表**

**DLCDZOH8D** DLCドリル フラット オイルホール 8D **DLC Drills FLAT Oil-Hole 8D**

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		アルミニウム合金鋳物		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	21,200	1,530	12,800	920	17,000	1,280	17,000	1,330	14,900	1,200	8,500	660
4.0	15,900	1,530	9,600	920	12,700	1,280	12,700	1,330	11,100	1,200	6,400	660
5.0	12,700	1,530	7,600	920	10,200	1,280	10,200	1,330	8,900	1,200	5,100	660
6.0	10,600	1,530	6,400	920	8,500	1,280	8,500	1,330	7,400	1,200	4,200	660
8.0	8,000	1,530	4,800	920	6,400	1,280	6,400	1,330	5,600	1,200	3,200	660
10.0	6,400	1,530	3,800	920	5,100	1,280	5,100	1,330	4,500	1,200	2,500	660
12.0	5,300	1,530	3,200	920	4,200	1,280	4,200	1,330	3,700	1,200	2,100	660
16.0	4,000	1,400	2,400	850	3,200	1,200	3,200	1,230	2,800	1,100	1,600	610

**切削上のご注意**

**DLCDZOH8D**

- 1) 前加工(ガイド穴)がある場合の切削条件です。
- 2) 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。高硬度のベリリウム鋼には適しません。
- 3) 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。
- 4) 内部給油でお使いください。
- 5) 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。
- 6) 同径のドリルでガイド穴を事前にあけてください。穴深さは1~2×DC。
- 7) 外周方向の切込みはできません。

直径 を超過	面取り量 C (mm)	
	以下	0.04
6.0	6.0	0.10
10.0	10.0	0.20