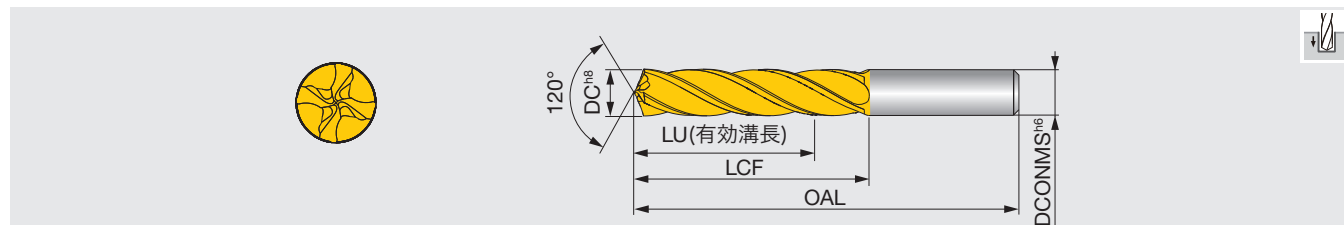


DSQ-E3

ソリッドドリル、油穴なし、DINシャンク、L/D = 3、工具径 $\phi 6 - \phi 16$ mm

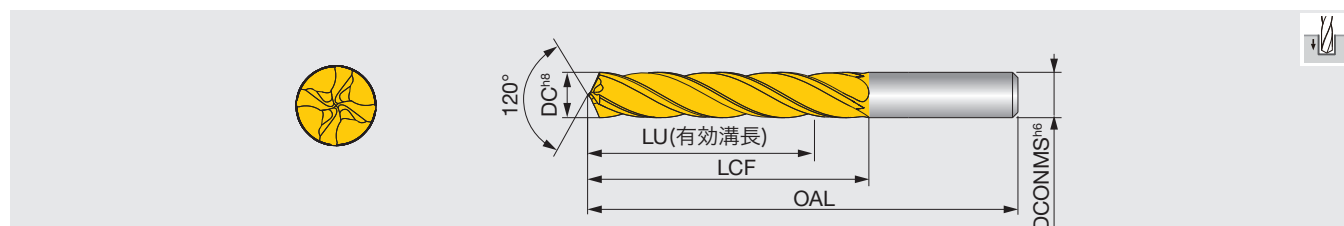


形番	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL	形番	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSQ060-018-06E3	6	●	6	24	30	80	DSQ108-033-11E3	10.8	●	11	43	54	124
DSQ068-021-07E3	6.8	●	7	27	34	84	DSQ120-036-12E3	12	●	12	48	60	130
DSQ085-026-09E3	8.5	●	9	34	43	93	DSQ130-039-13E3	13	●	13	52	65	135
DSQ090-027-09E3	9	●	9	36	45	95	DSQ140-042-14E3	14	●	14	56	70	140
DSQ100-030-10E3	10	●	10	40	50	100	DSQ160-048-16E3	16	●	16	64	80	150
DSQ105-032-11E3	10.5	●	11	42	53	123							

●: 設定アイテム

DSQ-E5

ソリッドドリル、油穴なし、DINシャンク、L/D = 5、工具径 $\phi 6 - \phi 16$ mm



形番	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL	形番	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSQ060-030-06E5	6	●	6	36	42	92	DSQ105-053-11E5	10.5	●	11	63	74	144
DSQ068-034-07E5	6.8	●	7	41	48	98	DSQ120-060-12E5	12	●	12	72	84	154
DSQ085-043-09E5	8.5	●	9	51	60	110	DSQ160-080-16E5	16	●	16	96	112	182

●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	ブリネル硬度 (HB)	切削速度 Vc (m/min)	送り: f (mm/rev)	
				$\phi 6 - \phi 9.9$	$\phi 10 - \phi 16$
K	ねずみ鉄 FC300 など	- 200	60 - 120	0.2 - 0.8	0.3 - 1.0
	ダクタイル鉄 FCD450 など	- 300	60 - 120	0.2 - 0.8	0.3 - 1.0

- 上記切削条件は、一般的な加工条件の目安です。使用機械の馬力や剛性、および被削材によって変更する必要があります。切りくずの処理状態や切れ刃の損傷状態を参考にして最適条件を選定してください。
- 各々の工具径の範囲において、小径側では送りを切削条件内の低めに設定してください。
- L/D = 3 を超える深さを加工する際は、切りくずの処理状態や刃先状態に応じてステップ加工ないしはドゥエル加工を推奨いたします。