



サイズ  $\phi 0.4 \sim \phi 3.5$

# UDCMX



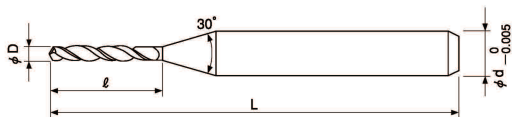
対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

被 削 材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK / SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼			鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~55HRC	~60HRC	~70HRC										
														☆	◎ ※1

※1 硬脆材：セラミックス（アルミナ、ジルコニアなど）、ガラスなど

特  
長

新開発のダイヤモンドコーティングにより、超硬合金への高能率な穴あけ加工が可能。  
ドリル形状の最適化により、ヒット数と穴品質が大幅に向上。  
メカニカルドリリングの世界を広げるリーズナブルな価格設定。



先端角：130°  
直径公差：0/-0.02

合計 15 型番

単位 (mm)

型番	直径 $\phi D$	溝長 $l$	全長 $L$	シャンク径 $\phi d$	定価 (¥)	超硬合金		
						回転速度 ( $\text{min}^{-1}$ )	送り速度 ( $\text{mm}/\text{min}$ )	ステップ量 ( $\text{mm}$ )
UDCMX 2040-040	0.4	4	38	3	18,000	20,000	5	0.05
UDCMX 2050-050	0.5	5	38	3	18,000	15,000	5	0.05
UDCMX 2060-060	0.6	6	38	3	18,000	11,500	5	0.05
UDCMX 2070-070	0.7	7	38	3	18,000	9,000	5	0.05
UDCMX 2080-080	0.8	8	38	3	18,000	7,300	7.5	0.05
UDCMX 2090-090	0.9	9	38	3	18,000	6,000	7.5	0.05
UDCMX 2100-100	1	10	38	3	18,000	5,000	7.5	0.05
UDCMX 2150-100	1.5	10	38	3	18,000	3,200	6	0.1
UDCMX 2160-100	1.6	10	38	3	18,000	3,000	6	0.1
UDCMX 2200-100	2	10	38	3	18,000	2,400	5	0.15
UDCMX 2210-100	2.1	10	38	3	18,000	2,300	5	0.15
UDCMX 2250-100	2.5	10	38	3	18,000	2,000	5	0.2
UDCMX 2300-100	3	10	38	3	18,000	1,100	3.7	0.25
UDCMX 2330-120	3.3	12	50	4	20,000	1,000	3.4	0.3
UDCMX 2350-120	3.5	12	50	4	20,000	910	3.3	0.35

**注** より長寿命な加工を可能とするため、切削条件の一部を改定致しました。(2013年10月以降)