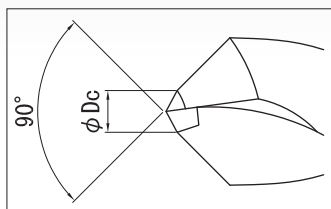


SDLA

超硬ソリッドリーディングドリル OKコート
Coated Carbide Solid Leading Drills

先端角 Point Angle	表面処理 Surface Treatment	切削条件 Cutting Conditions
90°	OK-A Premium	P74

- 穴面取り、センタリング、V溝、横送りC面加工が可能。
Hole chamfering, V-groove, lateral feed Chamfering is possible.
- 生材～焼入鋼、ステンレス等への加工にも対応。
Supports processing from raw materials to hardened steel, stainless steel, etc.



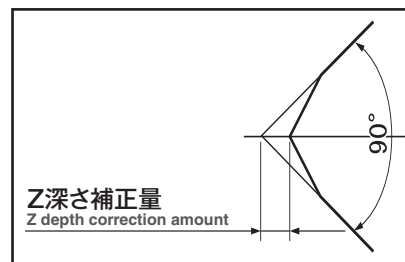
刃先拡大図



先端角90° Point angle 90°

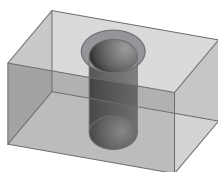
品番 Product No.	寸法 Size					標準価格 Standard price ¥	Z深さ 補正量
	刃径 D	先端径 phi Dc	溝長 l	全長 L	柄径 d		
SDLA030-090	3	0.8	8	50	3	3,900	0.1
SDLA040-090	4	1.0	10	60	4	4,300	0.2
SDLA060-090	6	1.5	15	70	6	5,600	0.3
SDLA080-090	8	2.0	20	90	8	7,500	0.4
SDLA100-090	10	2.5	25	100	10	10,000	0.5
SDLA120-090	12	3.0	30	110	12	13,600	0.6

<工具先端部の参考寸法> Reference dimensions of tool tip

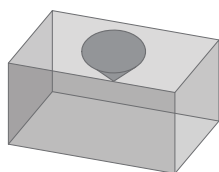


<加工例> Processing example

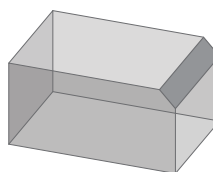
①穴の面取り加工
Chamfering



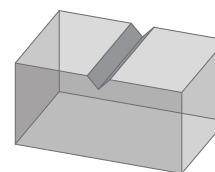
②センタリング加工
Centering



③横送りC面加工
Chamfering
(Horizontal feed)



④V溝加工
V-grooving



SDLA：推奨切削条件 ①穴の面取り加工 ②センタリング加工
Recommended Cutting Condition for SDLA ① Chamfering, ② Centering

被削材 Work Material	構造鋼・炭素鋼・合金鋼		鋳鉄		調質鋼		調質鋼		工具鋼、ステンレス	
	SS,S45C,SCM		FC		SKD (HRC30~50)		SKD (HRC50~60)		SKH,SUS	
切削速度 Cutting Speed	50~120(m/min)		40~100(m/min)		40~80(m/min)		20~40(m/min)		10~30(m/min)	
刃径 Dia (mm)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)	回転数 Spindle Speed (RPM)	送り Feed (mm/rev.)
phi 3	8,500	0.04~0.08	6,400	0.04~0.08	4,250	0.02~0.06	3,200	0.02~0.06	1,600	0.02~0.06
phi 4	6,400	0.04~0.08	4,800	0.04~0.08	3,200	0.02~0.06	2,400	0.02~0.06	1,200	0.02~0.06
phi 6	4,250	0.05~0.10	3,200	0.05~0.10	2,100	0.04~0.08	1,600	0.04~0.08	800	0.04~0.08
phi 8	3,200	0.05~0.10	2,400	0.05~0.10	1,600	0.04~0.08	1,200	0.04~0.08	600	0.04~0.08
phi 10	2,550	0.05~0.11	1,900	0.05~0.11	1,300	0.04~0.08	1,000	0.04~0.08	500	0.04~0.08
phi 12	2,100	0.05~0.11	1,600	0.05~0.11	1,100	0.04~0.08	800	0.04~0.08	400	0.04~0.08

※ポイント加工時は、加工径に合わせて、回転数・送り速度を調整して下さい。
When machining a point hole, adjust the rotation speed and feed rate according to the machining diameter.