

■推奨チップおよび材種

被削材		第一推奨		第二推奨	
		中心刃	外周刃	中心刃	外周刃
P	低炭素鋼	-L5 1344	-L5W 4334	-L5 1344	-H5W 4344 -L5W 4324 -L5W 4344
P	低合金鋼	-M7 1344	-M7W 4334	-M7 1344	-M7W 4324 -M7W 4344
M	ステンレス鋼	-L5 1144	-L5W 2044	-L5 1144	-H5W 4344 -L5W 4344
K	鋳鉄	-M7 1344	-M7W 4334	-M7 1344	-M7W 4324 -M7W 4344
N	非鉄材料	-L5 H13A	-S5W H13A	-L5 1344	-L5W 4344
S	耐熱合金(HRSA)	-L5 1344	-L6W 4344(インコネル) -S5W 4344(チタン)	-L5 H13A	-L5W H13A -S5W H13A
H	高硬度鋼	-L5 1344	-L6W 4344	-M7 1344	-M7W 4344

DS20のメリットは何ですか？

▶従来のスローアウェイドリルに比べて

- ・加工径のバラツキが小さくなります
- ・振れが小さく仕上げ面がより優れています
- ・動力、切削音が小さくなります
- ・生産性をアップできます
- ・チップ寿命が延びます
- ・6×DCの加工でより安定した加工ができます

▶ヘッド交換式ドリルと比べて(6-7×DC)

- ・生産性は同等です（DS20は高速低送り、ヘッド交換式ドリルは低速高送り）
- ・傾斜、断続ワークで使用できます
- ・再研磨の手間を省き、再研磨後の工具トラブルをなくします
- ・工具費の大幅削減ができます
- ・加工公差は違います（ヘッド交換式IT9→スローアウェイドリルIT12）

▶ツイストドリル（HSS/WC）と比べて(6-7×DC)

- ・高速加工ができ加工コストを大幅に低減できます
- ・再研磨の手間を省き、再研磨後の工具トラブルをなくします
- ・前加工のセンター穴や下穴加工が不要です
- ・傾斜、断続ワークで使用できます