

DS20-使用上のガイド

▶6-7×DCの加工

1. 食いつき時①の送り： $f_n \times 75\%$ ①の位置：1 mm
2. 通常推奨送り
3. 出口③の送り：0.05 mm/rev ③の位置：3-5 mm
4. 速度は変更無

▶機械について

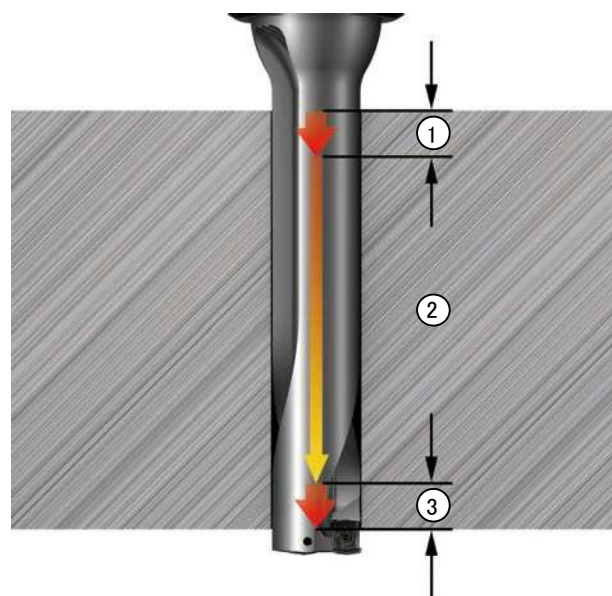
工具回転および工具固定の両方で使用できる

▶切削油について

切 削 油：エマルジョン

供給方法：必ず内部給油

切削油量：ドリル径×1L/分（ドリル先端）**推奨**



▶工具取り付けについて

◆工具固定で使用する場合

機械スピンドルとホルダの芯ずれは0.03mm以内に抑える

ドリルの外周刃を平行にする

ドリル中心と機械センターラインとの芯ずれ許容値

- ・中心刃の芯下がり大（0.2mm以上）の場合は振動発生、径のバラツキ、コアが発生する
- ・中心刃が芯上がりの場合、中心刃コーナ部のチッピングが発生する

◆芯ずれの確認について（旋盤、マシニングセンタ）

テストバーにてドリル先端での振れを0.03mm以内に作る

▶ドリル径の調整

中心刃と外周刃がオーバーラップして設計されている。このためドリルを機械中心からずらすことで加工径をセットできる。

◆旋盤加工の場合

刃物台のx軸を移動させるだけでドリル径を調整できる

ドリルの外周刃が刃物台のx軸に平行になるように取り付けること

◆マシニングセンターの場合

専用ホルダーで工具径の調整ができる

公称ドリル径より大きく設定すること