



サイズ φ1～φ12

# DLC-AZS

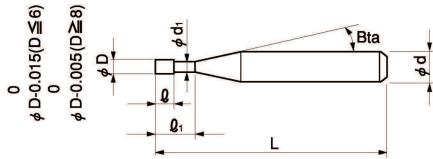


対応被削材表 (☆○○の順に推奨)

		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										
							☆		○	○					

特  
長

ムクのワークに Z 切込みが可能となり、下穴をあける工程を短縮。  
 DLC COAT の採用により、優れた耐溶着性と耐摩耗性を実現。  
 45°ねじれの採用により、優れた切りくず排出性を実現。  
 アルミ専用刃形により、バリの発生を大幅に抑制。  
 微小フラットランドの採用により、先端のチッピングを大幅に抑制。  
 外径公差 0/-0.015 (D ≤ 6) 0/-0.005 (D ≥ 8)



シャンクテーパ角は目安です。  
 ワークとの干渉が心配な場合は必ず実測して確認してください。  
 シャンク部とワークの接触にご注意ください。

合計 13 型番

単位 (mm)

型番	外径 φD	有効長 l <sub>1</sub>	刃長 l	首径 φd <sub>1</sub>	シャンクテーパ角 Bta	全長 L	シャンク径 φd	定価 (¥)
DLC-AZS 3010-030	1	3	2	0.95	16°	60	4	6,200
DLC-AZS 3015-045	1.5	4.5	3	1.43	16°	60	4	6,200
DLC-AZS 3020-060	2	6	4	1.93	16°	60	4	6,200
DLC-AZS 3025-075	2.5	7.5	5	2.4	16°	60	4	7,400
DLC-AZS 3030-090	3	9	6	2.9	16°	70	6	7,400
DLC-AZS 3035-105	3.5	10.5	7	3.4	16°	70	6	7,700
DLC-AZS 3040-120	4	12	8	3.9	16°	70	6	7,700
DLC-AZS 3045-135	4.5	13.5	9	4.4	16°	70	6	8,300
DLC-AZS 3050-150	5	15	10	4.9	16°	70	6	8,300
DLC-AZS 3060-180	6	18	12	5.8	—	70	6	8,700
DLC-AZS 3080-240	8	24	16	7.82	—	80	8	11,600
DLC-AZS 3100-300	10	30	20	9.82	—	90	10	14,600
DLC-AZS 3120-360	12	36	24	11.82	—	110	12	20,500