

UDCMX



2 枚刃 超硬合金・硬脆材加工用ドリル

φ0.3~φ7



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
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
																★	●

※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

穴あけ加工

高品質かつリーズナブル！

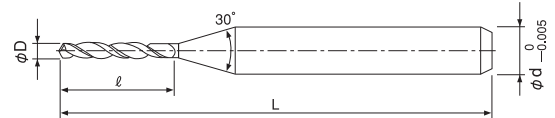
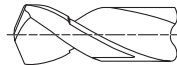
ラベルサンプル



#001 φD5.999

ラベルに実測の直径を記載しております。

先端拡大図



先端角：130°
直径公差：0/-0.02 (D ≤ 3.5)
0/-0.025 (D ≥ 4)
※アンダーカットタイプ

合計 35 型番

単位 (mm)

型番	直径 φD	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥	超硬合金		
						回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	ステップ量 (mm)
UDCMX 2030-030	0.3	3	38	3	18,000	28,750	5	0.05
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 2110-100	1.1	10	38	3	18,000	4,500	7.2	0.06
UDCMX 2120-100	1.2	10	38	3	18,000	4,100	6.8	0.07
UDCMX 2130-100	1.3	10	38	3	18,000	3,750	6.5	0.08
UDCMX 2140-100	1.4	10	38	3	18,000	3,450	6.2	0.09
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 2170-100	1.7	10	38	3	18,000	2,850	5.8	0.1
UDCMX 2180-100	1.8	10	38	3	18,000	2,700	5.5	0.1
UDCMX 2190-100	1.9	10	38	3	18,000	2,550	5.3	0.1
UDCMX 2200-100	2	10	38	3	18,000	2,400	5	0.15

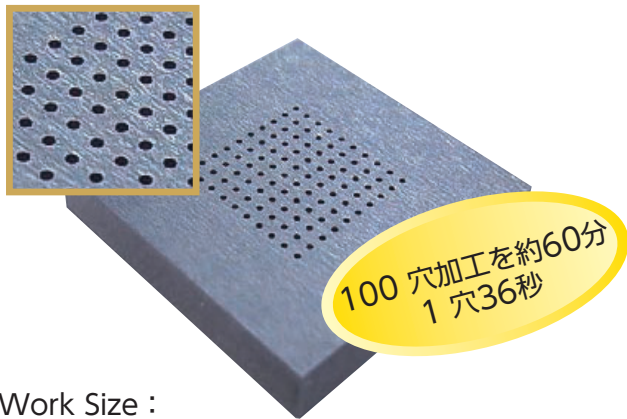
型番	直径 φD	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥	超合金		
						回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	ステップ量 (mm)
UDCMX 2210-100	2.1	10	38	3	18,000	2,300	5	0.15
UDCMX 2220-100	2.2	10	38	3	18,000	2,225	5	0.15
UDCMX 2230-100	2.3	10	38	3	18,000	2,150	5	0.15
UDCMX 2240-100	2.4	10	38	3	18,000	2,075	5	0.15
UDCMX 2250-100	2.5	10	38	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
UDCMX 2400-160	4	16	60	6	35,500	4,000	6.9	ノンステップ
UDCMX 2420-160	4.2	16	60	6	35,500	4,000	7.3	ノンステップ
UDCMX 2450-200	4.5	20	60	6	35,500	4,000	7.8	ノンステップ
UDCMX 2500-200	5	20	60	6	35,500	4,000	8.7	ノンステップ
UDCMX 2550-250	5.5	25	80	6	38,000	4,000	9.6	ノンステップ
UDCMX 2600-250	6	25	80	6	38,000	4,000	10.5	ノンステップ
UDCMX 2650-250	6.5	25	80	8	48,000	4,000	11.5	ノンステップ
UDCMX 2680-250	6.8	25	80	8	52,000	4,000	12	ノンステップ
UDCMX 2700-250	7	25	80	8	52,000	4,000	12.4	ノンステップ

備考 (UDCMX)

・切込み深さは、切りくず詰まりによる折損防止のため、余裕長を残した加工を推奨致します。

ノンステップ 100 穴加工
UDCMX φ0.4 × 溝長4 mm

超合金
VM-40 (90 HRA)



Work Size :
20 × 20 × 3 mm

100 穴目付近の加工穴状態



穴ずれ無し

使用工具	UDCMX 2040-040
回転速度	20,000 min ⁻¹
送り速度	5 mm/min
ステップ量	ノンステップ
クーラント	エアブロー (ノズル)
加工穴	止まり穴 深さ 2.8 mm × 100 穴
穴ピッチ	1 mm
加工時間	1 穴あたり 36 秒

100穴加工後の摩耗状態



まだまだ使える

UDCMX
穴あけ加工動画



2枚刃

φ3mmシャンク
Vシリーズ

超硬加工用
UDC・PCD

CBN
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック
スクエア

スクエア

ラジアス

ラジアス

ロングネック
ラジアス

ラジアス

テーパネック
ラジアス

ラジアス

ボール

ボール

ロングネック
ボール

ボール

テーパネック
ボール

ボール

テーパ

テーパ

バレル

バレル

面取り

面取り

ドリル

ドリル

技術資料

技術資料