

# ロングコアドリル CDL3

首下長・溝長 / ロング仕様



**NEW**

従来の下穴修正用〈コアドリル CD3〉に追加された  
**深穴修正用〈ロングコアドリル CDL3〉**

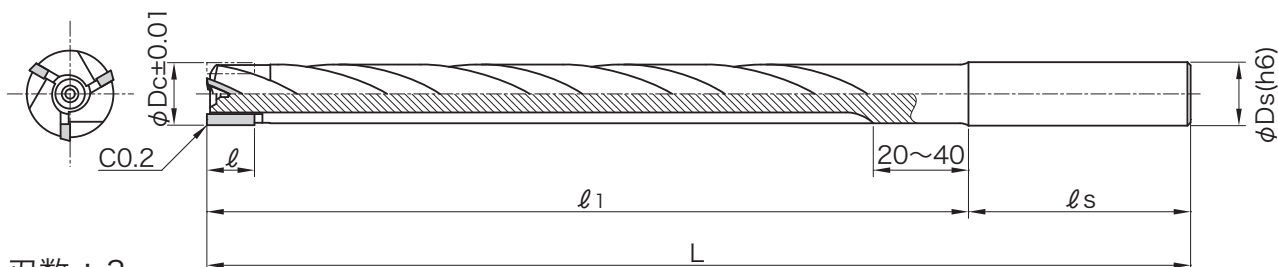
リーマの下穴加工等、垂直度・ピッチ精度等、基本制度の維持向上に適し、  
溝長延伸に伴い切粉の排出性が上がり、より深穴加工を実現。

## コアドリル CD3

従来品



株式会社 ヤマト  
YAMATO CO., LTD.

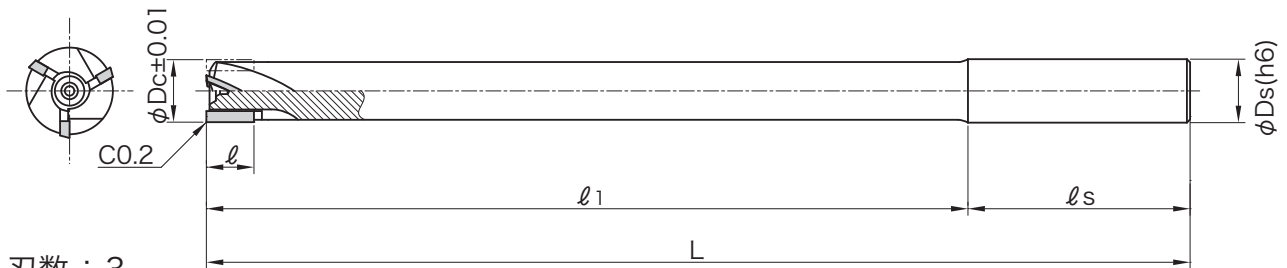


刃数：3

右刃右ネジレ：20°～25°

材質：Z10(超微粒子超硬合金)

型番	寸法 (mm)						
	$\phi Dc$ (外径)	$\ell$ (刃長)	$\ell_1$ (首下長)	L (全長)	$\ell_s$ (軸長)	$\phi Ds$ (軸径)	適用リーマ径 $\phi$
CDL3-9.8	9.8	10	160	210	50	12	10
CDL3-10.3	10.3	10	160	210	50	12	10.5
CDL3-10.8	10.8	10	160	210	50	12	11
CDL3-11.3	11.3	10	170	220	50	12	11.5
CDL3-11.8	11.8	10	170	220	50	12	12
CDL3-12.3	12.3	12	190	250	60	16	12.5
CDL3-12.8	12.8	12	190	250	60	16	13
CDL3-13.3	13.3	12	210	270	60	16	13.5
CDL3-13.8	13.8	12	210	270	60	16	14
CDL3-14.3	14.3	12	210	270	60	16	14.5
CDL3-14.8	14.8	12	210	270	60	16	15
CDL3-15.3	15.3	14	210	270	60	16	15.5
CDL3-15.8	15.8	14	210	270	60	16	16
CDL3-16.3	16.3	14	220	290	70	20	16.5
CDL3-16.8	16.8	14	220	290	70	20	17
CDL3-17.3	17.3	14	220	290	70	20	17.5
CDL3-17.8	17.8	14	220	290	70	20	18
CDL3-18.3	18.3	14	240	310	70	20	18.5
CDL3-18.8	18.8	14	240	310	70	20	19
CDL3-19.2	19.2	15	240	310	70	20	19.5
CDL3-19.7	19.7	15	240	310	70	20	20
CDL3-20.2	20.2	15	250	320	70	20	20.5
CDL3-20.7	20.7	15	250	320	70	20	21
CDL3-21.2	21.2	15	250	330	80	25	21.5
CDL3-21.7	21.7	15	250	330	80	25	22
CDL3-22.2	22.2	19	250	330	80	25	22.5
CDL3-22.7	22.7	19	250	330	80	25	23
CDL3-23.2	23.2	19	260	340	80	25	23.5
CDL3-23.7	23.7	19	260	340	80	25	24
CDL3-24.2	24.2	19	260	340	80	25	24.5
CDL3-24.7	24.7	19	260	340	80	25	25
CDL3-25.2	25.2	19	260	340	80	25	25.5
CDL3-25.7	25.7	19	260	340	80	25	26
CDL3-26.2	26.2	24	260	340	80	25	26.5
CDL3-26.7	26.7	24	260	340	80	25	27
CDL3-27.2	27.2	24	260	340	80	25	27.5
CDL3-27.7	27.7	24	260	340	80	25	28
CDL3-28.2	28.2	24	260	350	90	32	28.5
CDL3-28.7	28.7	24	260	350	90	32	29
CDL3-29.2	29.2	24	280	370	90	32	29.5
CDL3-29.7	29.7	24	280	370	90	32	30



刃数：3  
右刃右ネジレ：14°~25°

材質：TH10(超硬合金)

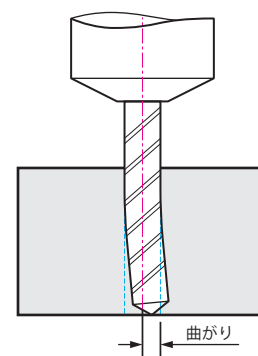
型番	寸法 (mm)						
	$\phi Dc$ (外径)	$\ell$ (刃長)	$\ell_1$ (首下長)	L (全長)	$\ell_s$ (軸長)	$\phi Ds$ (軸径)	適用リーマ径 $\phi$
<b>CD3-4.8</b>	4.8	10	70	120	50	6	5
<b>CD3-5.8</b>	5.8	10	70	120	50	6	6
<b>CD3-6.8</b>	6.8	10	90	150	60	8	7
<b>CD3-7.8</b>	7.8	10	90	150	60	8	8
<b>CD3-8.8</b>	8.8	10	80	150	70	10	9
<b>CD3-9.8</b>	9.8	10	100	150	50	12	10
<b>CD3-10.8</b>	10.8	10	100	150	50	12	11
<b>CD3-11.8</b>	11.8	10	100	150	50	12	12
<b>CD3-12.8</b>	12.8	12	90	150	60	16	13
<b>CD3-13.8</b>	13.8	12	140	200	60	16	14
<b>CD3-14.8</b>	14.8	12	140	200	60	16	15
<b>CD3-15.8</b>	15.8	14	140	200	60	16	16
<b>CD3-16.8</b>	16.8	14	130	200	70	20	17
<b>CD3-17.8</b>	17.8	14	130	200	70	20	18
<b>CD3-18.8</b>	18.8	14	160	230	70	20	19
<b>CD3-19.8</b>	19.8	15	160	230	70	20	20
<b>CD3-20.8</b>	20.8	15	160	230	70	20	21
<b>CD3-21.8</b>	21.8	15	170	250	80	25	22
<b>CD3-22.8</b>	22.8	19	170	250	80	25	23
<b>CD3-23.8</b>	23.8	19	200	280	80	25	24
<b>CD3-24.8</b>	24.8	19	200	280	80	25	25
<b>CD3-25.8</b>	25.8	19	200	280	80	25	26
<b>CD3-26.8</b>	26.8	24	200	280	80	25	27
<b>CD3-27.8</b>	27.8	24	200	280	80	25	28
<b>CD3-28.8</b>	28.8	24	260	350	90	32	29
<b>CD3-29.8</b>	29.8	24	260	350	90	32	30

   $\phi 4.8 \sim \phi 8.8$  はソリッド仕様



## 『コアドリル』とは どのような工具か？

ドリル加工は穴の位置精度と真直度が問題となるドリル穴の曲がりに対し、修正用ドリルのコアドリルは、ドリル中心部に切れ刃が無く、下穴加工後の修正用ドリルであり、リーマの下穴加工に用いるドリルで、真直度・真円度の修正を前提としたドリルとなります。



CDL3は、ロングマシンリーマ(LMR)用 / CD3は、マシンリーマ(MR)用としてお使いください。

ロングコアドリル

**CDL3** 首下長・溝長/ロング仕様  
〈切削条件〉

被削材	切削条件	切削速度 (m/min)	外 径(mm) / (以上~未満)		
			φ9.8~φ16.8	φ16.8~φ25.7	φ25.7~φ29.7
			回転当りの送り(mm/rev)		
炭素鋼		15~20	0.10~0.15	0.15~0.25	0.20~0.30
合金鋼		10~15	0.10~0.15	0.10~0.20	0.15~0.25
鋳 鉄		20~30	0.15~0.20	0.20~0.30	0.25~0.35
アルミ		30~40	0.15~0.20	0.20~0.30	0.25~0.35
取り代(mm/直径)		⇒ ⇒ ⇒	0.5~1.5	1.0~2.0	1.0~3.0

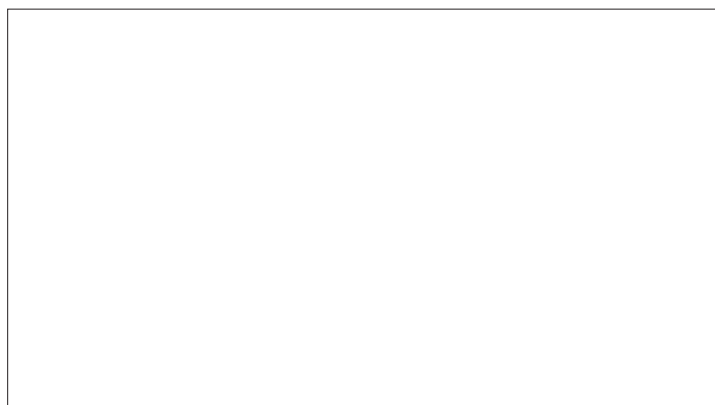
コアドリル

**CD3** 従来品  
〈切削条件〉

被削材	切削条件	切削速度 (m/min)		外 径(mm) / (以上~未満)		
				φ4.8~φ8.8	φ9.8~φ19.8	φ19.8~φ29.8
		φ4.8~φ8.8	φ9.8~φ29.8	回転当りの送り(mm/rev)		
炭素鋼		30~40	15~20	0.01~0.15	0.10~0.25	0.20~0.30
合金鋼		30~40	15~20	0.01~0.15	0.10~0.20	0.20~0.25
鋳 鉄		25~40	20~30	0.02~0.04	0.15~0.25	0.25~0.35
アルミ		40~60	30~40	0.06~0.08	0.15~0.25	0.25~0.35
取り代(mm/直径)		⇒ ⇒ ⇒		0.5~1.0	1.0~2.0	1.0~3.0

注意事項

1. 加工中に振動、異音がする場合は、状況に応じた切削条件の変更をお願いします
2. 機械、チャック等は剛性のある精度の高いものをご使用ください
3. 工具突き出し長さは必要最小限にしてください
4. クーラントは被削材に適したものをご使用ください



株式会社 ヤマト

〒587-0011 大阪府堺市美原区丹上530-1  
TEL (072) 361-4545 (代) FAX (072) 361-3678

