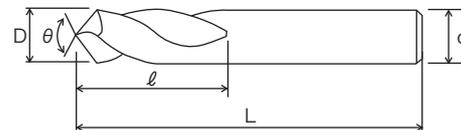




超硬ポイントセットドリル

Carbide Point Set Drill



※先端フラット部 D≤10mmはD×0.1 D>10mmは1mm

特長 Feature

ハイス(TiAlN)のポイントセットドリルに比べ...

- 高速加工が可能
- 工具寿命が大幅にUP

Compare with point set drill of high-speed steel

- High speed cutting is possible.
- Durable.

単位: mm

| 商品コード Item Code | θ | D | l | L | d |
|--------------------|----------|----|-----|----|----|
| C-NC-PSD 3.0×90° | 90° | 3 | 6 | 40 | 3 |
| C-NC-PSD 4.0×90° | 90° | 4 | 8 | 50 | 4 |
| C-NC-PSD 5.0×90° | 90° | 5 | 12 | 50 | 5 |
| C-NC-PSD 6.0×90° | 90° | 6 | 16 | 50 | 6 |
| C-NC-PSD 8.0×90° | 90° | 8 | 20 | 64 | 8 |
| C-NC-PSD 10.0×90° | 90° | 10 | 25 | 70 | 10 |

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

| 被削材 Work | 鋼/炭素鋼 Carbonsteel | | | | | | 合金鋼 Alloy steel | | 鋳物 Cast metal | | ステンレス/耐熱鋼 鋼フェライト系 (Ni <2%) 焼鈍工具鋼 (Ni <2%) 焼鈍ベアリング鋼 Stainless steel Heat resisting steel cast iron. hard nethard ended tool steelshard ended bearing steels | | アルミニウム マグネシウム 亜鉛合金 Aluminum Magnesium Zinc alloy | |
|---------------|--------------------------|-------------------|----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|---------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|---|-------------------|---|-------------------|
| | 700 N/mm ² 以下 | | 700~1000 N/mm ² | | 1000~1300 N/mm ² | | 1300 N/mm ² 以上 | | FC 15-FC 40 FCD42-FCD 70 | | 50~80 | | 100~150 | |
| 切削速度 m/min | 80~120 | | 60~110 | | 50~80 | | 20~55 | | 50~120 | | 50~80 | | 100~150 | |
| | 適用範囲 Scope | 送り速度 F(mm/rev) | 適用範囲 Scope | 送り速度 F(mm/rev) | 適用範囲 Scope | 送り速度 F(mm/rev) | 適用範囲 Scope | 送り速度 F(mm/rev) | 適用範囲 Scope | 送り速度 F(mm/rev) | 適用範囲 Scope | 送り速度 F(mm/rev) | 適用範囲 Scope | 送り速度 F(mm/rev) |
| | 3~5 | 0.08~0.16 | 3~5 | 0.07~0.14 | 3~5 | 0.06~0.12 | 3~5 | 0.03~0.07 | 3~5 | 0.10~0.20 | 3~5 | 0.07~0.14 | 3~5 | 0.10~0.20 |
| | 5~8 | 0.14~0.25 | 5~8 | 0.12~0.18 | 5~8 | 0.10~0.16 | 5~8 | 0.06~0.10 | 5~8 | 0.18~0.32 | 5~8 | 0.12~0.18 | 5~8 | 0.18~0.32 |
| | 8~11 | 0.20~0.30 | 8~11 | 0.15~0.22 | 8~11 | 0.15~0.20 | 8~11 | 0.08~0.12 | 8~11 | 0.30~0.38 | 8~11 | 0.16~0.25 | 8~11 | 0.30~0.38 |
| | 11~14 | 0.25~0.35 | 11~14 | 0.20~0.25 | 11~14 | 0.18~0.25 | 11~14 | 0.10~0.15 | 11~14 | 0.35~0.45 | 11~14 | 0.20~0.28 | 11~14 | 0.35~0.45 |

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

| 一般鋼 | 合金鋼 | 合金鋼 | ステンレス | アルミ合金 |
|-------|----------|----------|----------|----------------|
| HRC25 | HRC25~35 | HRC35~40 | HRC40~45 | Aluminum alloy |
| ◎ | ○ | ○ | △ | ○ |