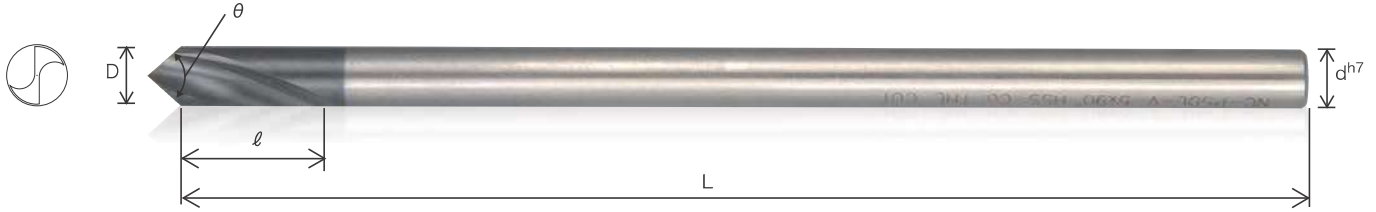


NC-PSDL-V



ポイントセットドリル(ロングシャンク) HSS-CO

Long Shank, Point Set Drill HSS-CO



特長 Feature

- コバルトハイスとTiAlN(チタンアルミナ)コーティングを採用
- Cobalt high-speed steel and TiAlN coating are used.
- 難削材加工に効果抜群
- Suitable for processing of difficult to cut material.
- 高速加工が可能
- High-speed cutting processing is possible.
- 工具寿命が大幅にUP
- Durable.

ポイントセット・面取り

単位: mm

商品コード Item Code	$\theta \pm 1^\circ$	D	D公差 Tolerance of D	ℓ	L	d
NC-PSDL-V 3.0×90° L100	90°	3	0~-0.010	8.5	100	3
NC-PSDL-V 4.0×90° L100	90°	4	0~-0.012	10	100	4
NC-PSDL-V 5.0×90° L150	90°	5	0~-0.012	12.5	150	5
NC-PSDL-V 6.0×90° L150	90°	6	0~-0.012	17	150	6
NC-PSDL-V 8.0×90° L150	90°	8	0~-0.015	20	150	8
NC-PSDL-V 10.0×90° L200	90°	10	0~-0.015	20	200	10
NC-PSDL-V 12.0×90° L200	90°	12	0~-0.018	24	200	12
NC-PSDL-V 16.0×90° L250	90°	16	0~-0.018	27	250	16
NC-PSDL-V 20.0×90° L250	90°	20	0~-0.021	30	250	20
NC-PSDL-V 25.0×90° L250	90°	25	0~-0.021	32.5	250	25

■チゼル長さ Chisel edge length

サイズ Size	$\phi 3$	$\phi 4$	$\phi 5$	$\phi 6$	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 16$	$\phi 20$	$\phi 25$
チゼル長 Chisel edge length	0.59	0.66	0.81	0.95	1.27	1.44	1.56	2.64	3.11	3.81

■標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	一般鋼/鋳鉄 SS400/S45C/FC (~HRC25)		合金鋼 SCM/SK (25~35HRC)		合金鋼 SCM/SK (35~40HRC)		ステンレス SUS304/316		アルミ合金 Aluminum alloy	
	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/rev)	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 F(mm/rev)
3.0	5,000	0.06	3,100	0.06	1,500	0.04	1,450	0.06	10,400	0.08
4.0	3,800	0.08	2,300	0.08	1,190	0.05	1,050	0.08	7,800	0.10
5.0	3,000	0.10	1,800	0.10	950	0.05	830	0.10	6,500	0.10
6.0	2,500	0.10	1,600	0.10	800	0.06	690	0.10	5,200	0.12
8.0	1,800	0.12	1,200	0.12	590	0.08	520	0.12	3,900	0.16
10.0	1,450	0.15	920	0.15	470	0.10	420	0.15	3,100	0.20
12.0	1,250	0.15	780	0.15	390	0.12	350	0.15	2,600	0.24
16.0	940	0.20	590	0.20	290	0.16	260	0.20	2,000	0.30
20.0	730	0.25	470	0.20	230	0.20	200	0.25	1,600	0.30
25.0	590	0.30	380	0.25	200	0.25	170	0.30	1,300	0.30

●スターティング穴加工ではなく、穴端面の面取りとしてのみ使用される場合は、送りのみ1.2~1.5倍にアップすることが出来ます。

※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 SS400/S45C HRC25	合金鋼 SCM/SK HRC25~35	合金鋼 SCM/SK HRC35~40	ステンレス SUS HRC40~45	アルミ合金 Aluminum alloy
◎	○	○	△	○