



ハイス ポイントセットドリル

Coated HSS Point Set Drills



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
- φ1.0の小径サイズより在庫あり
- 難削材加工に効果抜群
- 高速加工が可能
- 工具寿命が大幅にUP
- Cobalt high-speed steel and TiAlN coating are used.
- Available from φ1.0.
- Suitable for processing of difficult to cut material.
- High-speed cutting processing is possible.
- Durable.

単位: mm

商品コード Item Code	$\theta \pm 2^\circ$	D	D公差 Tolerance of D	ℓ	L	d
NC-PSD-V 1.0×90°	90°	1	0~-0.010	6	40	3
NC-PSD-V 1.5×90°	90°	1.5	0~-0.010	6	40	3
NC-PSD-V 2.0×90°	90°	2	0~-0.010	8	40	3
NC-PSD-V 3.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	3	0~-0.010	10	50	3
NC-PSD-V 4.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	4	0~-0.012	12	52	4
NC-PSD-V 5.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	5	0~-0.012	15	60	5
NC-PSD-V 6.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	6	0~-0.012	20	66	6
NC-PSD-V 8.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	8	0~-0.015	25	79	8
NC-PSD-V 10.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	10	0~-0.015	25	89	10
NC-PSD-V 12.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	12	0~-0.018	30	102	12
NC-PSD-V 16.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	16	0~-0.018	35	115	16
NC-PSD-V 20.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	20	0~-0.021	40	131	20
NC-PSD-V 25.0×60°,90°,120°	60°,90°,120°	25	0~-0.021	45	138	25

※ ℓ , Lのサイズは最先端からの距離
The size of ℓ & L are the distance from the cutting edge

チゼル長さ Chisel edge length

サイズ Size	φ1.0	φ1.5	φ2.0	φ3	φ4	φ5	φ6	φ8	φ10	φ12	φ16	φ20	φ25
チゼル長 Chisel edge length													
60°タイプ	—	—	—	0.59	0.66	0.81	0.95	1.27	1.44	1.56	2.64	3.11	3.81
90°タイプ	0.23	0.29	0.41	0.59	0.66	0.81	0.95	1.27	1.44	1.56	2.64	3.11	3.81
120°タイプ	—	—	—	0.8	0.89	1.09	1.28	1.71	1.95	2.1	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 (HRC≤25)		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。

If used only for chamfering hole end faces, only the feed rate can be increased by 1.2 to 1.5 times.

※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 HRC30~40	アルミ合金 Aluminum alloy
◎	○	○	○	○