

C-NC-PSD

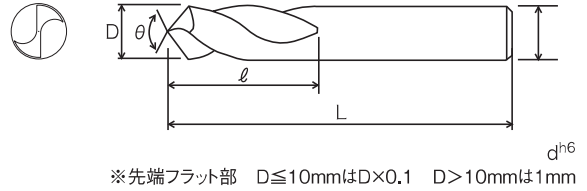
微粒子
超硬面取り
六面取り

ノンコート 超硬ポイントセットドリル

Solid Carbide Point Set Drills



C-NC-PSD



※先端フラット部 D≤10mmはD×0.1 D>10mmは1mm

※在庫が無くなり次第、生産終了となります。
Production will end as soon as stock runs out.

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	D公差 Tolerance of D	ℓ	L	d
C-NC-PSD 3X90°	90°	3	0~0.006	6	40	3
C-NC-PSD 4X90°	90°	4	0~0.008	8	50	4
C-NC-PSD 5X90°	90°	5	0~0.008	12	50	5
C-NC-PSD 6X90°	90°	6	0~0.008	16	50	6
C-NC-PSD 8X90°	90°	8	0~0.009	20	64	8
C-NC-PSD 10X90°	90°	10	0~0.009	25	70	10

商品コード Item Code	θ	D	D公差 Tolerance of D	ℓ	L	d
C-NC-PSD 3X120°	120°	3	0~0.006	6	40	3
C-NC-PSD 4X120°	120°	4	0~0.008	8	50	4
C-NC-PSD 5X120°	120°	5	0~0.008	12	50	5
C-NC-PSD 6X120°	120°	6	0~0.008	16	50	6
C-NC-PSD 8X120°	120°	8	0~0.009	20	64	8
C-NC-PSD 10X120°	120°	10	0~0.009	25	70	10

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	鋼/炭素鋼 Carbon steel						合金鋼 Alloy steel		鋳物 Cast metal		ステンレス/耐熱鋼 鋳鋼フェライト系 (Ni <2%) 焼鈍工具鋼 (Ni <2%) 焼鈍ベアリング鋼 Stainless steel Heat resisting steel hard netherhard ended tool steelhard 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 or less		700~1000 N/mm ²		1000~1300 N/mm ²		1300 N/mm ² or more		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. Therefor 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
◎	○	○	△	○