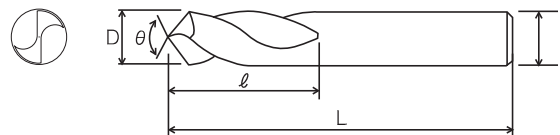




超硬ポイントセットドリル

Coated Solid Carbide Point Set Drills



※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
- 新コーティングにより、更に高速加工が可能
- 新コーティングにより、更に工具寿命が大幅UP!

Compare with point set drill of high-speed steel

- High speed cutting is possible.
- Durable.
- High speed cutting is possible with S3 coating
- Durable due to S3 coating!

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

※S3コーティングの直径公差は、膜厚の2倍 (0.01mm) を加えて下さい。
For S3 coating diameter tolerance, add twice the coating thickness (0.01 mm).

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

単位: mm

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	鋼/鋳鋼 Carbonsteel						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 Cast iron, hard netherhard ended tool steel, hard 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

※C-NC-PSD-Sの場合は上記条件 (切削速度) の約1.2倍を目安して下さい。(アルミニウム等には不向きです)
For C-NC-PSD-S, use about 1.2 times the above conditions (cutting speed) as a guide. (Not suitable for aluminum alloys.)

※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
◎	○	○	△	×