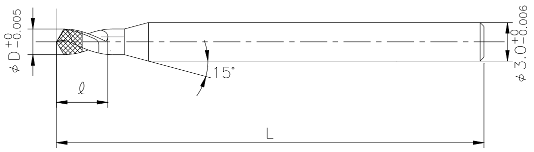
DPD-2

PCDポイントドリル
PCD 2 Flutes Point Drill

■ソリッドPCDの刃先部はスパイラル形状。
Spiral Shape at Flute Edge of Solid PCD
■非鉄金属やセラミック等の難削材まで加工可能。
Possible to cut Nonferrous metal and Difficult-to cut Materials such as Ceramics

PCD | 25° ネジレ角 Twist Angle | 2 | 120° 先端角 Point Angle



被削材 Workpiece						
アルミ合金 Aluminum Alloy	ハイシリコンアルミ High Silicon Aluminum	銅・銅合金 Copper and Copper Alloy	FRP Fiber Reinforced Plastics	MMC セラミックス30% Ceramics30%	カーボン Carbon	石英ガラス Quartz
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

●切削条件表はP40に記載
●Cutting conditions are recommended on page 40.

単位[寸法：mm／価格：円]
Unit[size:mm／Retail Price:JPY]

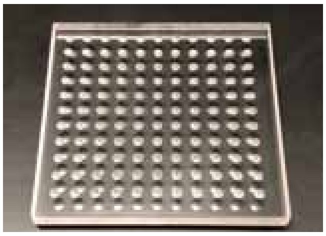
品　番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove Length	PCD層 PCD Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter	標準価格 Retail Price
DPD-2030	0.3	0.6	0.5	38	3	69,500
DPD-2040	0.4	0.6	0.5	38	3	66,700
DPD-2050	0.5	1	0.5	38	3	61,200
DPD-2060	0.6	1	0.5	38	3	61,200
DPD-2070	0.7	1.2	0.6	38	3	61,200
DPD-2080	0.8	1.2	0.6	38	3	55,600
DPD-2090	0.9	1.8	0.6	38	3	55,600
DPD-2100	1	2	1	38	3	55,600
DPD-2110	1.1	2	1	38	3	55,600
DPD-2120	1.2	2	1	38	3	55,600
DPD-2130	1.3	3	1	38	3	55,600
DPD-2140	1.4	3	1	38	3	55,600
DPD-2150	1.5	3	1	38	3	61,200
DPD-2160	1.6	3	1	38	3	61,200
DPD-2170	1.7	3	1	38	3	61,200
DPD-2180	1.8	4	2	38	3	61,200
DPD-2190	1.9	4	2	38	3	61,200
DPD-2200	2	4	2	38	3	66,700
DPD-2210	2.1	4	2	38	3	66,700
DPD-2220	2.2	4	2	38	3	66,700
DPD-2230	2.3	5	2	38	3	66,700
DPD-2240	2.4	5	2	38	3	66,700
DPD-2250	2.5	5	2	38	3	75,000
DPD-2260	2.6	5	2	38	3	75,000

DPD-2

品　番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove Length	PCD層 PCD Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter	標準価格 Retail Price
DPD-2270	**2.7**	**5**	2	38	3	75,000
DPD-2280	**2.8**	**5**	2	38	3	75,000
DPD-2290	**2.9**	**5**	2	38	3	75,000
DPD-2300	**3**	**5**	2	38	3	75,000

PCD

加工事例
Processing Example



被削材 Workpiece	石英ガラス Quartz glass
使用工具 Tools	DPD-2200　φ2.0
回転数(rpm)	4,000
送り(mm/min)	0.001
加工深さ(mm)	2
ステップ送り(mm)	0.4

DPD-2

切削条件参考
Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	アルミ合金 Aluminum Alloy		ハイシリコンアルミ High Silicon Aluminum		銅・銅合金 Copper and Copper Alloy		ＦＲＰ Fiber Reinforced Plastics	
刃　径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed ㎜/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed ㎜/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed ㎜/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed ㎜/rev
0.3 ～1.0	30～ 70	0.005～0.01	20～ 60	0.005～0.01	20～ 60	0.005～0.01	20～ 60	0.005～0.01
1.01～2.0	40～ 80	0.01 ～0.05	30～ 70	0.01 ～0.05	30～ 70	0.01 ～0.05	30～ 70	0.02 ～0.05
2.1 ～3.0	50～120	0.04 ～0.1	40～100	0.04 ～0.1	40～100	0.03 ～0.08	40～100	0.03 ～0.08

被削材 Workpiece	ＭＭＣ（セラミックス30%） MMC（Ceramics 30%）		カーボン Carbon		石英ガラス Quartz Glass			
刃　径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed ㎜/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed ㎜/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed ㎜/rev		
0.3 ～1.0	10～40	0.005～0.01	20～ 60	0.005～0.01	20～ 60	0.005～0.01		
1.01～2.0	20～50	0.02 ～0.05	30～ 70	0.01 ～0.05	30～ 70	0.01 ～0.05		
2.1 ～3.0	30～70	0.03 ～0.1	40～100	0.04 ～0.1	40～100	0.04 ～0.1		

備　考

(1)機械、ホルダーは剛性のある精度の高いものを使用してください。
(2)回転数と送り速度は、同じ割合で調整してください。
(3)この切削条件表は目安を示すものですので、加工形状、機械の剛性等によって都度調整してください。
(4)工具突き出し量は、必要最低限でご使用ください。
(5)工具取付時の振れを最小に抑えてください。

Remark

(1)Use rigid and accurate Machines and Tool Holders
(2)Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate.
(3)Adjust the cutting conditions respectively according to Cutting shape and Machine rigidity
since these conditions are shown just as Standard
(4)Shorten overhang as much as possible is recommendable
(5)Minimize Run out on fixing tool