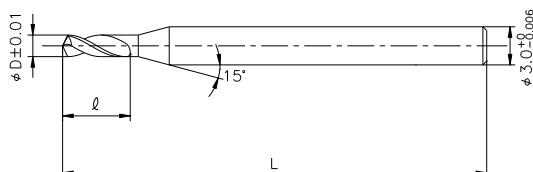


Carbide Drill

[illegible]

DCHBD-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	ジルコニア・アルミナ Zirconia・Aluming		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 mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.1~0.3	6~12	0.0001~0.0003	6~12	0.0002~0.0006
0.4~0.7	12~19	0.0001~0.0003	12~19	0.0002~0.0006
0.8~1.0	25~31	0.0001~0.0003	25~31	0.0002~0.0006
備 考 Remarks	・ 工具取付時の振れを最小に抑えてください。 ・ 切削油を使用して下さい。			

- ・ Minimize Run out on fixing tool
- ・ Use Cutting Oil.

DCNFD-2

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy		銅・銅合金 Copper and Copper Alloy	
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.1~0.3	6~15	0.001~0.003	3~10	0.001
0.4~0.7	25~40	0.01 ~0.05	15~25	0.005~0.02
0.8~1.0	40~60	0.05 ~0.1	20~30	0.03 ~0.05
備 考 Remarks	・ 工具取付時の振れを最小に抑えてください。 ・ 切削油を使用して下さい。			

- ・ Minimize Run out on fixing tool
- ・ Use Cutting Oil.