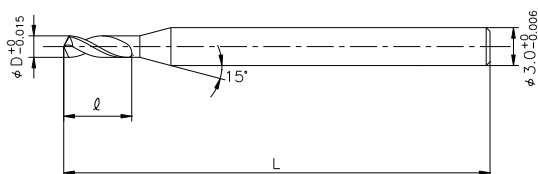


DCNFD-2

超硬ルーマ型ドリル・DIAコーティング付（非鉄加工用）
Tungsten Carbide 2 Flutes Micro Drill DIA Coating (For Processing Nonferrous Metals)

■非鉄向けにDIAコーティングを施しました
DIA coating for nonferrous metals



被削材 Workpiece		
非鉄金属 nonferrous metals	樹脂 Resin	炭素繊維 Carbon fiber
		

●切削条件表はP100に記載

●Cutting conditions are recommended on page 100.

単位[寸法:mm]

Unit [size:mm]

品 番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 ℓ Groove length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
DCNFD-2010	0.1	1.2	38	3
DCNFD-2011	0.11	1.2	38	3
DCNFD-2012	0.12	1.4	38	3
DCNFD-2013	0.13	1.4	38	3
DCNFD-2014	0.14	1.4	38	3
DCNFD-2015	0.15	1.8	38	3
DCNFD-2016	0.16	1.8	38	3
DCNFD-2017	0.17	1.8	38	3
DCNFD-2018	0.18	2.1	38	3
DCNFD-2019	0.19	2.1	38	3
DCNFD-2020	0.2	2.4	38	3
DCNFD-2021	0.21	2.4	38	3
DCNFD-2022	0.22	2.6	38	3
DCNFD-2023	0.23	2.6	38	3
DCNFD-2024	0.24	2.6	38	3
DCNFD-2025	0.25	3	38	3
DCNFD-2026	0.26	3	38	3
DCNFD-2027	0.27	3	38	3
DCNFD-2028	0.28	3.3	38	3
DCNFD-2029	0.29	3.3	38	3
DCNFD-2030	0.3	5	38	3
DCNFD-2035	0.35	5	38	3
DCNFD-2040	0.4	6	38	3
DCNFD-2045	0.45	6	38	3
DCNFD-2050	0.5	6	38	3
DCNFD-2055	0.55	6	38	3
DCNFD-2060	0.6	7	38	3
DCNFD-2065	0.65	7	38	3
DCNFD-2070	0.7	8	38	3
DCNFD-2075	0.75	8	38	3

[illegible]

Carbide

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。			

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。			