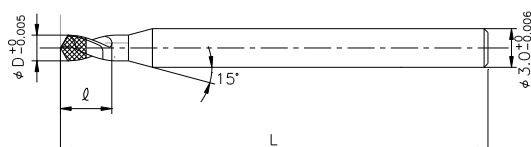


DPD-2

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



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P41に記載
- Cutting conditions are recommended on page 41.

単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

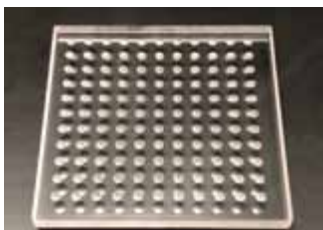
品 番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	溝長 l Groove Length	PCD層 PCD Length	全長 L Total Length	柄径 Shank Diameter
DPD-2030	0.3	0.6	0.5	38	3
DPD-2040	0.4	0.6	0.5	38	3
DPD-2050	0.5	1	0.5	38	3
DPD-2060	0.6	1	0.5	38	3
DPD-2070	0.7	1.2	0.6	38	3
DPD-2080	0.8	1.2	0.6	38	3
DPD-2090	0.9	1.8	0.6	38	3
DPD-2100	1	2	1	38	3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

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
DPD-2270	2.7	5	2	38	3
DPD-2280	2.8	5	2	38	3
DPD-2290	2.9	5	2	38	3
DPD-2300	3	5	2	38	3

加工事例

Processing Example



被削材 Workpiece	石英ガラス Quartz glass
使用工具 Tools	DPD-2200 $\phi 2.0$
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		F R P Fiber Reinforced Plastics	
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	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
0.3 ～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 mm/rev	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		
0.3 ～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