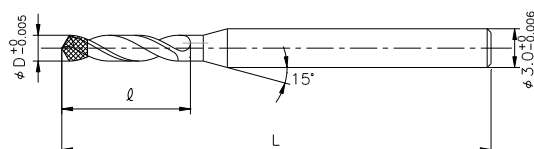


DRD-2

PCDドリル PCD 2 Flutes 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	樹脂 Resin

- 切削条件表はP35に記載
- Cutting conditions are recommended on page 35.

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
DRD-2030	0.3	4	1	38	3
DRD-2031	0.31	4	1	38	3
DRD-2032	0.32	4	1	38	3
DRD-2033	0.33	4	1	38	3
DRD-2034	0.34	4	1	38	3
DRD-2035	0.35	4	1	38	3
DRD-2036	0.36	4	1	38	3
DRD-2037	0.37	4	1	38	3
DRD-2038	0.38	4	1	38	3
DRD-2039	0.39	4	1	38	3
DRD-2040	0.4	5	1	38	3
DRD-2041	0.41	5	1	38	3
DRD-2042	0.42	5	1	38	3
DRD-2043	0.43	5	1	38	3
DRD-2044	0.44	5	1	38	3
DRD-2045	0.45	5	1	38	3
DRD-2046	0.46	5	1	38	3
DRD-2047	0.47	5	1	38	3
DRD-2048	0.48	5	1	38	3
DRD-2049	0.49	5	1	38	3
DRD-2050	0.5	5	1	38	3
DRD-2051	0.51	5	1	38	3
DRD-2052	0.52	5	1	38	3
DRD-2053	0.53	5	1	38	3

DRD-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
DRD-2054	0.54	5	1	38	3
DRD-2055	0.55	5	1	38	3
DRD-2056	0.56	5	1	38	3
DRD-2057	0.57	5	1	38	3
DRD-2058	0.58	5	1	38	3
DRD-2059	0.59	5	1	38	3
DRD-2060	0.6	7	1	38	3
DRD-2061	0.61	7	1	38	3
DRD-2062	0.62	7	1	38	3
DRD-2063	0.63	7	1	38	3
DRD-2064	0.64	7	1	38	3
DRD-2065	0.65	7	1	38	3
DRD-2066	0.66	7	1	38	3
DRD-2067	0.67	7	1	38	3
DRD-2068	0.68	7	1	38	3
DRD-2069	0.69	7	1	38	3
DRD-2070	0.7	8	1	38	3
DRD-2071	0.71	8	1	38	3
DRD-2072	0.72	8	1	38	3
DRD-2073	0.73	8	1	38	3
DRD-2074	0.74	8	1	38	3
DRD-2075	0.75	8	1	38	3
DRD-2076	0.76	8	1	38	3
DRD-2077	0.77	8	1	38	3
DRD-2078	0.78	8	1	38	3
DRD-2079	0.79	8	1	38	3
DRD-2080	0.8	8	1	38	3
DRD-2081	0.81	8	1	38	3
DRD-2082	0.82	8	1	38	3
DRD-2083	0.83	8	1	38	3
DRD-2084	0.84	8	1	38	3
DRD-2085	0.85	8	1	38	3
DRD-2086	0.86	8	1	38	3
DRD-2087	0.87	8	1	38	3
DRD-2088	0.88	8	1	38	3
DRD-2089	0.89	8	1	38	3
DRD-2090	0.9	8	1	38	3
DRD-2091	0.91	8	1	38	3
DRD-2092	0.92	8	1	38	3
DRD-2093	0.93	8	1	38	3
DRD-2094	0.94	8	1	38	3
DRD-2095	0.95	8	1	38	3

DRD-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
DRD-2096	0.96	8	1	38	3
DRD-2097	0.97	8	1	38	3
DRD-2098	0.98	8	1	38	3
DRD-2099	0.99	8	1	38	3
DRD-2100	1	8	1	38	3
DRD-2101	1.01	8	1	38	3
DRD-2102	1.02	8	1	38	3
DRD-2103	1.03	8	1	38	3
DRD-2104	1.04	8	1	38	3
DRD-2105	1.05	8	1	38	3
DRD-2106	1.06	8	1	38	3
DRD-2107	1.07	8	1	38	3
DRD-2108	1.08	8	1	38	3
DRD-2109	1.09	8	1	38	3
DRD-2110	1.1	8	1	38	3
DRD-2111	1.11	8	1	38	3
DRD-2112	1.12	8	1	38	3
DRD-2113	1.13	8	1	38	3
DRD-2114	1.14	8	1	38	3
DRD-2115	1.15	8	1	38	3
DRD-2116	1.16	8	1	38	3
DRD-2117	1.17	8	1	38	3
DRD-2118	1.18	8	1	38	3
DRD-2119	1.19	8	1	38	3
DRD-2120	1.2	8	1	38	3
DRD-2121	1.21	8	1	38	3
DRD-2122	1.22	8	1	38	3
DRD-2123	1.23	8	1	38	3
DRD-2124	1.24	8	1	38	3
DRD-2125	1.25	8	1	38	3
DRD-2126	1.26	8	1	38	3
DRD-2127	1.27	8	1	38	3
DRD-2128	1.28	8	1	38	3
DRD-2129	1.29	8	1	38	3
DRD-2130	1.3	8	1	38	3
DRD-2131	1.31	8	1	38	3
DRD-2132	1.32	8	1	38	3
DRD-2133	1.33	8	1	38	3
DRD-2134	1.34	8	1	38	3
DRD-2135	1.35	8	1	38	3
DRD-2136	1.36	8	1	38	3
DRD 2137	1.37	8	1	38	3

DRD-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
DRD-2138	1.38	8	1	38	3
DRD-2139	1.39	8	1	38	3
DRD-2140	1.4	8	1	38	3
DRD-2141	1.41	8	1	38	3
DRD-2142	1.42	8	1	38	3
DRD-2143	1.43	8	1	38	3
DRD-2144	1.44	8	1	38	3
DRD-2145	1.45	8	1	38	3
DRD-2146	1.46	8	1	38	3
DRD-2147	1.47	8	1	38	3
DRD-2148	1.48	8	1	38	3
DRD-2149	1.49	8	1	38	3
DRD-2150	1.5	8	2	38	3
DRD-2151	1.51	8	2	38	3
DRD-2152	1.52	8	2	38	3
DRD-2153	1.53	8	2	38	3
DRD-2154	1.54	8	2	38	3
DRD-2155	1.55	8	2	38	3
DRD-2156	1.56	8	2	38	3
DRD-2157	1.57	8	2	38	3
DRD-2158	1.58	8	2	38	3
DRD-2159	1.59	8	2	38	3
DRD-2160	1.6	8	2	38	3
DRD-2161	1.61	8	2	38	3
DRD-2162	1.62	8	2	38	3
DRD-2163	1.63	8	2	38	3
DRD-2164	1.64	8	2	38	3
DRD-2165	1.65	8	2	38	3
DRD-2166	1.66	8	2	38	3
DRD-2167	1.67	8	2	38	3
DRD-2168	1.68	8	2	38	3
DRD-2169	1.69	8	2	38	3
DRD-2170	1.7	10	2	38	3
DRD-2171	1.71	10	2	38	3
DRD-2172	1.72	10	2	38	3
DRD-2173	1.73	10	2	38	3
DRD-2174	1.74	10	2	38	3
DRD-2175	1.75	10	2	38	3
DRD-2176	1.76	10	2	38	3
DRD-2177	1.77	10	2	38	3
DRD-2178	1.78	10	2	38	3
DRD-2179	1.79	10	2	38	3

DRD-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
DRD-2180	1.8	10	2	38	3
DRD-2181	1.81	10	2	38	3
DRD-2182	1.82	10	2	38	3
DRD-2183	1.83	10	2	38	3
DRD-2184	1.84	10	2	38	3
DRD-2185	1.85	10	2	38	3
DRD-2186	1.86	10	2	38	3
DRD-2187	1.87	10	2	38	3
DRD-2188	1.88	10	2	38	3
DRD-2189	1.89	10	2	38	3
DRD-2190	1.9	10	2	38	3
DRD-2191	1.91	10	2	38	3
DRD-2192	1.92	10	2	38	3
DRD-2193	1.93	10	2	38	3
DRD-2194	1.94	10	2	38	3
DRD-2195	1.95	10	2	38	3
DRD-2196	1.96	10	2	38	3
DRD-2197	1.97	10	2	38	3
DRD-2198	1.98	10	2	38	3
DRD-2199	1.99	10	2	38	3
DRD-2200	2	10	2	38	3
DRD-2210	2.1	10	2	38	3
DRD-2220	2.2	10	2	38	3
DRD-2230	2.3	10	2	38	3
DRD-2240	2.4	10	2	38	3
DRD-2250	2.5	10	2	38	3
DRD-2260	2.6	10	2	38	3
DRD-2270	2.7	10	2	38	3
DRD-2280	2.8	10	3	38	3
DRD-2290	2.9	10	3	38	3
DRD-2300	3	10	3	38	3

DRD-2、DRD-F

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

●DRD-Fは下記条件の20%減の送り速度を奨励いたします。

DRD-F are encouraged to reduce the feed rate by 20% of the following 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		樹 脂 Resin			
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。

Remarks

- (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.