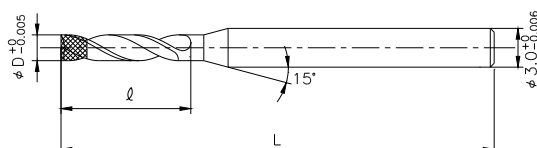


DRD-F

PCDドリル フラット 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
- 抜けバリ対策、傾斜面の加工向けに先端をフラットにしました
Flattened tip for deburring and machining of inclined surfaces



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-F-2050	0.5	5	1	38	3
DRD-F-2060	0.6	7	1	38	3
DRD-F-2070	0.7	8	1	38	3
DRD-F-2080	0.8	8	1	38	3
DRD-F-2090	0.9	8	1	38	3
DRD-F-2100	1	8	1	38	3
DRD-F-2110	1.1	8	1	38	3
DRD-F-2120	1.2	8	1	38	3
DRD-F-2130	1.3	8	1	38	3
DRD-F-2140	1.4	8	1	38	3
DRD-F-2150	1.5	8	2	38	3
DRD-F-2160	1.6	8	2	38	3
DRD-F-2170	1.7	10	2	38	3
DRD-F-2180	1.8	10	2	38	3
DRD-F-2190	1.9	10	2	38	3
DRD-F-2200	2	10	2	38	3
DRD-F-2210	2.1	10	2	38	3
DRD-F-2220	2.2	10	2	38	3
DRD-F-2230	2.3	10	2	38	3
DRD-F-2240	2.4	10	2	38	3
DRD-F-2250	2.5	10	2	38	3
DRD-F-2260	2.6	10	2	38	3
DRD-F-2270	2.7	10	2	38	3
DRD-F-2280	2.8	10	3	38	3
DRD-F-2290	2.9	10	3	38	3
DRD-F-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.