

KPDA-90

超硬ポイントドリル・TiA ℓ Nコーティング付
Tungsten Carbide point Drill TiA ℓ N Coating

- TiAlNコーティングを施しました
TiAlN coating is applied
- 先端角140°×90°のポイントドリルです
Point drill with a 140° x 90° tip angle



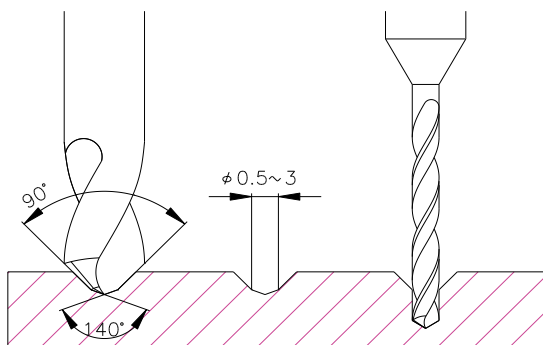
被削材 Workpiece			
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel Ceramics

- 切削条件表はP147に記載
●Cutting conditions are recommended on page 147.

単位 [寸法:mm]
Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	面取り長さ l chanfa Length	溝長 l1 Groove length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KPDA-9005	0.5	1.25	6	40	3
KPDA-9006	0.6	1.2	6	40	3
KPDA-9007	0.7	1.15	6	40	3
KPDA-9008	0.8	1.1	6	40	3
KPDA-9009	0.9	1.05	6	40	3
KPDA-9010	1	1	6	40	3
KPDA-9011	1.1	1.45	10	50	4
KPDA-9012	1.2	1.4	10	50	4
KPDA-9013	1.3	1.35	10	50	4
KPDA-9014	1.4	1.3	10	50	4
KPDA-9015	1.5	1.25	10	50	4
KPDA-9016	1.6	1.2	10	50	4
KPDA-9017	1.7	1.15	10	50	4

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	面取り長さ l chanfa Length	溝長 l1 Groove length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KPDA-9018	1.8	1.1	10	50	4
KPDA-9019	1.9	1.05	10	50	4
KPDA-9020	2	2	12	50	6
KPDA-9021	2.1	1.95	12	50	6
KPDA-9022	2.2	1.9	12	50	6
KPDA-9023	2.3	1.85	12	50	6
KPDA-9024	2.4	1.8	12	50	6
KPDA-9025	2.5	1.75	12	50	6
KPDA-9026	2.6	1.7	12	50	6
KPDA-9027	2.7	1.65	12	50	6
KPDA-9028	2.8	1.6	12	50	6
KPDA-9029	2.9	1.55	12	50	6
KPDA-9030	3	1.5	12	50	6



KPD-90

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel SS・S55C		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS303,SUS304,SUS416		アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC	
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
0.5~0.9	15~20	0.01~0.03	10~20	0.01~0.02	10~20	0.01~0.02	20~30	0.03~0.06
1.0~1.9	15~25	0.02~0.04	10~25	0.02~0.03	10~25	0.02~0.03	25~35	0.04~0.07
2.0~3.0	20~30	0.03~0.05	15~25	0.02~0.04	15~25	0.02~0.04	30~40	0.04~0.08
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.							

KPDA-90

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・ General Structural Steel SS・S55C		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS303,SUS304,SUS416			
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		
0.5~0.9	20~30	0.02~0.05	15~25	0.01~0.03	15~25	0.01~0.03		
1.0~1.9	20~35	0.03~0.06	15~30	0.02~0.05	15~30	0.02~0.05		
2.0~3.0	20~40	0.04~0.08	20~35	0.03~0.07	20~35	0.03~0.07		
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.							