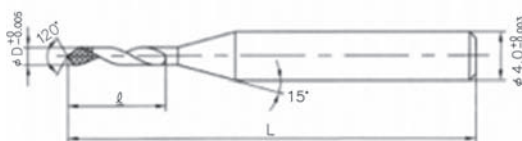


PCD1枚刃ドリル

DSD-1形

φ4シャンク
1枚刃
スパイラル刃



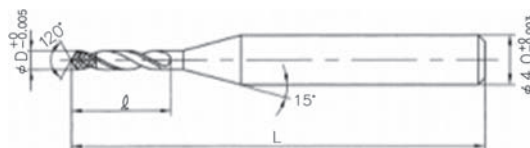
●切削条件 P.66

型番	ツールNo.	直径 D	溝長 ℓ	全長 L	価格
DSD-1050	KY22845	0.5	5	50	73,340
DSD-1060	KY22846	0.6	6	50	73,340
DSD-1070	KY22847	0.7	7	50	73,340
DSD-1080	KY22848	0.8	8	50	66,670
DSD-1090	KY22849	0.9	8	50	66,670
DSD-1100	KY22850	1	8	50	66,670
DSD-1110	KY22851	1.1	8	50	66,670
DSD-1120	KY22852	1.2	8	50	66,670
DSD-1130	KY22853	1.3	8	50	66,670
DSD-1140	KY22854	1.4	8	50	66,670
DSD-1150	KY22855	1.5	8	50	73,340
DSD-1160	KY22856	1.6	8	50	73,340
DSD-1170	KY22857	1.7	10	50	73,340
DSD-1180	KY22858	1.8	10	50	73,340
DSD-1190	KY22859	1.9	10	50	73,340
DSD-1200	KY22860	2	10	50	80,000
DSD-1210	KY22861	2.1	10	50	80,000
DSD-1220	KY22862	2.2	10	50	80,000
DSD-1230	KY22863	2.3	10	50	80,000
DSD-1240	KY22864	2.4	10	50	80,000
DSD-1250	KY22865	2.5	10	50	90,000
DSD-1260	KY22866	2.6	10	50	90,000
DSD-1270	KY22867	2.7	10	50	90,000
DSD-1280	KY22868	2.8	10	50	90,000
DSD-1290	KY22869	2.9	10	50	90,000
DSD-1300	KY22870	3	10	50	90,000

PCD2枚刃ドリル

DSD-2形

φ4シャンク
2枚刃
スパイラル刃



●切削条件 P.66

型番	ツールNo.	直径 D	溝長 ℓ	全長 L	価格
DSD-2030	KY22871	0.3	4	50	83,340
DSD-2040	KY22872	0.4	5	50	80,000
DSD-2050	KY22873	0.5	5	50	73,340
DSD-2060	KY22874	0.6	7	50	73,340
DSD-2070	KY22875	0.7	8	50	73,340
DSD-2080	KY22876	0.8	8	50	66,670
DSD-2090	KY22877	0.9	8	50	66,670
DSD-2100	KY22878	1	8	50	66,670
DSD-2110	KY22879	1.1	8	50	66,670
DSD-2120	KY22880	1.2	8	50	66,670
DSD-2130	KY22881	1.3	8	50	66,670
DSD-2140	KY22882	1.4	8	50	66,670
DSD-2150	KY22883	1.5	8	50	73,340
DSD-2160	KY22884	1.6	8	50	73,340
DSD-2170	KY22885	1.7	10	50	73,340
DSD-2180	KY22886	1.8	10	50	73,340
DSD-2190	KY22887	1.9	10	50	73,340
DSD-2200	KY22888	2	10	50	80,000
DSD-2210	KY22889	2.1	10	50	80,000
DSD-2220	KY22890	2.2	10	50	80,000
DSD-2230	KY22891	2.3	10	50	80,000
DSD-2240	KY22892	2.4	10	50	80,000
DSD-2250	KY22893	2.5	10	50	90,000
DSD-2260	KY22894	2.6	10	50	90,000
DSD-2270	KY22895	2.7	10	50	90,000
DSD-2280	KY22896	2.8	10	50	90,000
DSD-2290	KY22897	2.9	10	50	90,000
DSD-2300	KY22898	3	10	50	90,000

PCDドリル

切削条件参考

1枚刃ドリル DSD-1形

2枚刃ドリル DSD-2形

被削材	アルミ合金		ハイシリコンアルミ		銅・銅合金		FRP	
	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度
直径 mm	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev
0.3~1	30~ 70	0.005~0.01	20~ 60	0.005~0.01	20~ 60	0.005~0.01	20~ 60	0.005~0.01
1.1~2	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	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	MMC (セラミックス30%)		カーボン		プラスチック	
	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度
直径 mm	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev
0.3~1	10~40	0.005~0.01	20~ 60	0.005~0.01	20~ 60	0.005~0.01
1.1~2	20~50	0.02 ~0.05	30~ 70	0.01 ~0.05	30~ 70	0.01 ~0.05
2.1~3	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。