

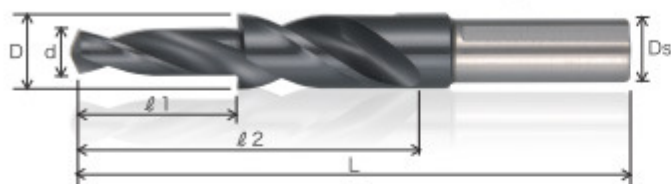
CBDR-V CBDS-V



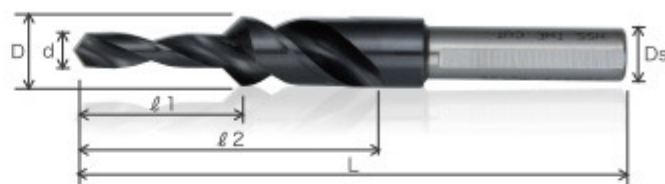
ドリル付沈めフライス

Counter bore Drill

CBDR-V | キャップボルト用180° CBDR-V for Cap bolt 180°



CBDS-V | 皿小ネジ用90° CBDS-V for Plate screw 90°



特長 Feature

- 穴明けとザグリが一度で加工が可能
- Processing can be at once drilling and counter bore.
- TiAlN(チタンアルミナ)コーティングの採用により、寿命が大幅にUP
- Tool life up due to TiAlN coating.

単位: mm

	商品コード Item Code	d	D	L	l1	l2	Ds
CBDR-V	CBDR-V M3	3.4	6.5	65	13	31	6
	CBDR-V M4	4.5	8	70	15	35	6
	CBDR-V M5	5.5	9.5	80	20	45	8
	CBDR-V M6	6.6	11	90	25	55	8
	CBDR-V M8	9	14	100	28	62	12
	CBDR-V M10	11	17.5	105	30	66	12
	CBDR-V M12	14	20	110	32	71	12
	CBDR-V M16	18	26	135	40	85	12
CBDS-V	CBDS-V M3	3.4	6.5	65	13	31	6
	CBDS-V M4	4.5	8.5	70	15	35	6
	CBDS-V M5	5.5	10.5	80	20	45	8
	CBDS-V M6	6.6	12.5	90	25	55	10
	CBDS-V M8	9	16.5	100	28	62	12
	CBDS-V M12	14	25	120	39.5	75	12

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	一般鋼 SS/S...C (~HRC20)		合金鋼 SCM/SKD/SK (~25HRC)		合金鋼 SCM/SKD/SK (~30HRC)		鋳鉄 FC		ステンレス鋼 SUS304/316		アルミ合金 Aluminum alloy		
	呼び記号 Designation	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 mm/rev	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 mm/rev	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 mm/rev	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 mm/rev	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 mm/rev	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 mm/rev
CBDR-V	M3	1400	0.08	980	0.06	730	0.05	1700	0.08	580	0.05	3000	0.08
	M4	1200	0.1	790	0.08	600	0.07	1400	0.1	470	0.07	2400	0.1
	M5	1000	0.12	670	0.1	500	0.09	1200	0.12	400	0.09	2000	0.12
	M6	870	0.14	570	0.12	430	0.1	1000	0.14	340	0.1	1800	0.14
	M8	680	0.16	450	0.14	340	0.12	800	0.16	270	0.13	1400	0.16
	M10	540	0.18	360	0.16	270	0.14	640	0.18	220	0.16	1100	0.18
	M12	470	0.2	320	0.18	240	0.16	550	0.2	190	0.18	1000	0.2
M14	410	0.22	280	0.2	210	0.18	480	0.22	170	0.2	900	0.22	
CBDS-V	M3	1800	0.08	1200	0.06	900	0.05	2000	0.08	700	0.05	3500	0.08
	M4	1500	0.1	1000	0.08	750	0.07	1700	0.1	580	0.07	2900	0.1
	M5	1300	0.12	850	0.1	600	0.09	1400	0.12	500	0.09	2400	0.12
	M6	1100	0.14	720	0.12	500	0.1	1200	0.14	420	0.1	2100	0.14
	M8	900	0.16	580	0.14	430	0.12	1000	0.16	340	0.13	1700	0.16
	M10	720	0.18	470	0.16	350	0.14	790	0.18	270	0.16	1370	0.18
M12	600	0.2	390	0.18	290	0.16	660	0.2	230	0.18	1140	0.2	

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

一般鋼	合金鋼	鋳鉄	ステンレス	アルミ合金
HRC25	HRC25~35	HRC35~40	HRC40~45	Aluminum alloy
◎	○	△	△	○