



※先端フラット部 D≤10mmはD×0.1 D>10mmは1mm

特長 Feature

ハイス (TiAlN) のポイントセットドリルに比べ...

- 高速加工が可能
- 工具寿命が大幅にUP

Compare with point set drill of high-speed steel

- High speed cutting is possible.
- Durable.

単位: mm

商品コード Item Code	θ	D	ℓ	L	d
C-NC-PSD 3.0×90°	90°	3	6	40	3
C-NC-PSD 4.0×90°	90°	4	8	50	4
C-NC-PSD 5.0×90°	90°	5	12	50	5
C-NC-PSD 6.0×90°	90°	6	16	50	6
C-NC-PSD 8.0×90°	90°	8	20	64	8
C-NC-PSD 10.0×90°	90°	10	25	70	10

標準切削条件表 Recommended cutting conditions

被削材 Work	鋼/炭素鋼 Carbonsteel			合金鋼 Alloy steel		鋳物 Cast metal		ステンレス/耐熱鋼 鋼質フェライト系 (Ni <2%) 焼鈍工具鋼 (Ni <2%) 焼硬ベアリング鋼 Stainless steel Heat resisting steel cast iron, hard netherhard ended tool, steelhard ended bearing steels		アルミニウム マグネシウム 亜鉛合金 Aluminum Magnesium Zinc alloy		
	700 N/mm ² 以下	700~1000 N/mm ²	1000~1300 N/mm ²	1300 N/mm ² 以上	FC 15-FC 40 FCD42-FCD 70	50~120	50~80	100~150				
切削速度 m/min	80~120	60~110	50~80	20~55	50~120	50~80	100~150					
	適用範囲 Scope	送り速度 F (mm/rev)	適用範囲 Scope	送り速度 F (mm/rev)	適用範囲 Scope	送り速度 F (mm/rev)	適用範囲 Scope	送り速度 F (mm/rev)	適用範囲 Scope	送り速度 F (mm/rev)	適用範囲 Scope	送り速度 F (mm/rev)
	3~5	0.08~0.16	3~5	0.07~0.14	3~5	0.06~0.12	3~5	0.10~0.20	3~5	0.07~0.14	3~5	0.10~0.20
	5~8	0.14~0.25	5~8	0.12~0.18	5~8	0.10~0.16	5~8	0.18~0.32	5~8	0.12~0.18	5~8	0.18~0.32
	8~11	0.20~0.30	8~11	0.15~0.22	8~11	0.15~0.20	8~11	0.30~0.38	8~11	0.16~0.25	8~11	0.30~0.38
	11~14	0.25~0.35	11~14	0.20~0.25	11~14	0.18~0.25	11~14	0.35~0.45	11~14	0.20~0.28	11~14	0.35~0.45

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