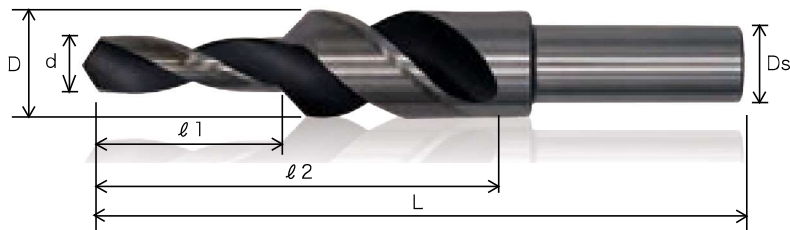


# CBDS



## ノンコート ハイス ドリル付沈めフライス 皿小ネジ用 90°

HSS Counter Bore Drills CBDS for Plate Screw 90°



用途別ドリル

### 特長 Feature

●穴明けとザグリが一度で加工可能

●Machining can be at once drilling and counter bore.

単位：mm

| 商品コード<br>Item Code | d   | D    | L   | ℓ1   | ℓ2 | Ds |
|--------------------|-----|------|-----|------|----|----|
| CBDS M3            | 3.4 | 6.5  | 65  | 13   | 31 | 6  |
| CBDS M4            | 4.5 | 8.5  | 70  | 15   | 35 | 6  |
| CBDS M5            | 5.5 | 10.5 | 80  | 20   | 45 | 8  |
| CBDS M6            | 6.6 | 12.5 | 90  | 25   | 55 | 10 |
| CBDS M8            | 9   | 16.5 | 100 | 28   | 62 | 12 |
| CBDS M10           | 11  | 21   | 100 | 36   | 65 | 12 |
| CBDS M12           | 14  | 25   | 120 | 39.5 | 75 | 12 |

### 標準切削条件表 Recommended cutting conditions

| 被削材<br>Work | 一般鋼<br>SS/S...C (HRC≤20)     |                   | 合金鋼<br>SCM/SKD/SK (HRC≤25)   |                   | 合金鋼<br>SCM/SKD/SK (HRC25~30) |                   | 鋳鉄<br>FC                     |                   | ステンレス鋼<br>SUS304/316         |                   | アルミ合金<br>Aluminum alloy      |                   |
|-------------|------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|------------------------------|-------------------|
|             | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>f(mm/rev) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>f(mm/rev) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>f(mm/rev) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>f(mm/rev) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>f(mm/rev) | 回転数<br>n(min <sup>-1</sup> ) | 送り速度<br>f(mm/rev) |
| M3          | 1,440                        | 0.08              | 960                          | 0.06              | 720                          | 0.05              | 1,600                        | 0.08              | 560                          | 0.05              | 2,800                        | 0.08              |
| M4          | 1,200                        | 0.10              | 800                          | 0.08              | 600                          | 0.07              | 1,360                        | 0.10              | 460                          | 0.07              | 2,320                        | 0.10              |
| M5          | 1,040                        | 0.12              | 680                          | 0.10              | 510                          | 0.09              | 1,120                        | 0.12              | 400                          | 0.09              | 1,920                        | 0.12              |
| M6          | 880                          | 0.14              | 580                          | 0.12              | 430                          | 0.10              | 960                          | 0.14              | 340                          | 0.10              | 1,680                        | 0.14              |
| M8          | 720                          | 0.16              | 460                          | 0.14              | 340                          | 0.12              | 800                          | 0.16              | 270                          | 0.13              | 1,360                        | 0.16              |
| M10         | 580                          | 0.18              | 380                          | 0.16              | 280                          | 0.14              | 630                          | 0.18              | 220                          | 0.16              | 1,100                        | 0.18              |
| M12         | 480                          | 0.20              | 310                          | 0.18              | 230                          | 0.16              | 530                          | 0.20              | 180                          | 0.18              | 910                          | 0.20              |

※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. Therefor they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

| 一般鋼<br>SS,S...C<br>HRC25 | 合金鋼<br>SCM,SKD,SK<br>HRC25~35 | 鋳鉄<br>FC<br>HRC35~40 | ステンレス<br>SUS<br>HRC40~45 | アルミ合金<br>Aluminum alloy |
|--------------------------|-------------------------------|----------------------|--------------------------|-------------------------|
| ◎                        | ○                             | △                    | △                        | ○                       |