

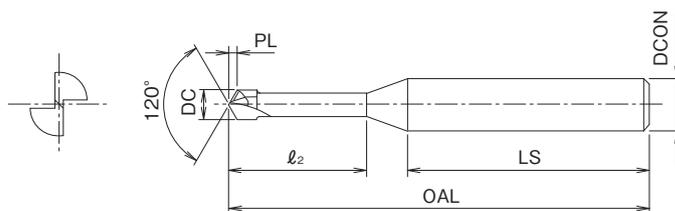
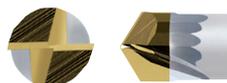


単結晶ダイヤモンドドリル

N-DR

樹脂や硬脆材で鏡面穴加工が可能な単結晶ダイヤモンドドリルです。

センタリングから穴加工まで対応可能です。良好な切りくず排出性と安定した穴精度が得られます。



MCD	±0.01	SHANK h5	SHRINK FIT
-----	-------	-------------	---------------

単位:mm

ツール No. EDP No.	直径 DC	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ ₂	先端 PL	在庫 Stock
	0.4	40	4	29	4	0.1	<input type="checkbox"/>
	0.5	40	4	28.5	5	0.1	<input type="checkbox"/>
	0.6	40	4	27.8	6	0.2	<input type="checkbox"/>
	0.7	40	4	27	7	0.2	<input type="checkbox"/>
	0.8	40	4	26.3	8	0.2	<input type="checkbox"/>
	0.9	40	4	25.6	9	0.3	<input type="checkbox"/>
	1	40	4	24.7	10	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.1	40	4	24	11	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.2	40	4	23.2	12	0.3	<input type="checkbox"/>
	1.3	40	4	22.5	13	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.4	40	4	21.5	14	0.4	<input type="checkbox"/>
	1.5	40	4	20.8	15	0.4	<input type="checkbox"/>

= 特定代理店在庫品

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material				調質鋼		焼入鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料 (MMC)
	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
N-DR	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
														○	○	○			○		○

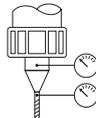
N-DR

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Alloy Expanding Material A5052・A7075		銅合金 Copper Alloy C1100		超硬合金 Cemented Carbide	
切削速度 Cutting Speed	10~30m/min		10~30m/min		10~30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
0.4	15,500	3	15,500	3	15,500	3
0.5	12,500	3	12,500	3	12,500	3
0.6	10,500	3	10,500	3	10,500	3
0.7	9,000	3	9,000	3	9,000	3
0.8	8,000	3	8,000	3	8,000	3
0.9	7,000	3	7,000	3	7,000	3
1	6,500	3	6,500	3	6,500	3
1.1	6,000	3	6,000	3	6,000	3
1.2	5,200	3	5,200	3	5,200	3
1.3	4,800	3	4,800	3	4,800	3
1.4	4,500	3	4,500	3	4,500	3
1.5	4,200	3	4,200	3	4,200	3

被削材 Work Material	ガラス Glass SiO ₂		複合材料 Composite Material CFRP		熱可塑性樹脂・熱硬化性樹脂 Thermoplastic Resin・Thermosetting Resin	
切削速度 Cutting Speed	10~30m/min		10~30m/min		10~30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
0.4	15,500	3	15,500	3	15,500	3
0.5	12,500	3	12,500	3	12,500	3
0.6	10,500	3	10,500	3	10,500	3
0.7	9,000	3	9,000	3	9,000	3
0.8	8,000	3	8,000	3	8,000	3
0.9	7,000	3	7,000	3	7,000	3
1	6,500	3	6,500	3	6,500	3
1.1	6,000	3	6,000	3	6,000	3
1.2	5,200	3	5,200	3	5,200	3
1.3	4,800	3	4,800	3	4,800	3
1.4	4,500	3	4,500	3	4,500	3
1.5	4,200	3	4,200	3	4,200	3

非鉄金属、ガラスの条件は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
超硬合金、CFRP、樹脂の条件は、**エアブロー**を使用する場合のものです。

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
2. 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm**以下を目安にして下さい。
3. 0.01～0.02mmのステップ加工を行って下さい。
4. 機械剛性等使用状況により、回転速度、送り速度を調整下さい。
5. 加工精度を要求される場合は、回転速度、送り速度を抑えて使用下さい。
6. 切りくずが絡む場合は、回転速度、送り速度を下げてください。
7. 樹脂を加工する際、切りくずの噛み込み、巻き付きを防止するため、切りくずを除去して下さい。
8. 樹脂をより高品位に加工する場合は水溶性切削油剤の使用を推奨します。(ナイロン系とパークライトを除く)。



オーエスジー株式会社

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/

東日本営業部
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
品川シーサイドキャナルタワー 19階 TEL(03)5715-2966

西日本営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-18-2
オーエスジーセンタービル 8F TEL(06)6538-3880

アプリケーション営業部
〒451-0051 愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17
BlZrium名古屋4階 TEL(052)589-8320

OSG代理店

Copyright ©2025 OSG Corporation. All rights reserved.

- ・製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。
- ・本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。