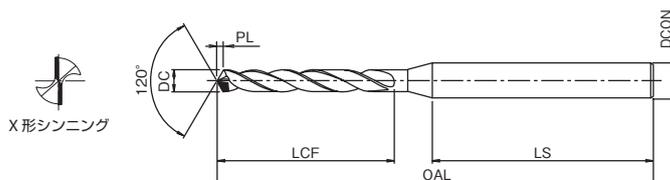




PCDツイストドリル

N-PDS

ドリル中心まで耐摩耗性に優れたPCD（焼結ダイヤモンド）を採用したツイストドリルです。スパイラル溝形状によりスムーズな切りくず排出が可能です。ハイシリコンアルミニウム合金やMMCなどで抜群の性能を発揮します。



単位:mm

ツール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock
	1.6	5	38	3	30	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.7	10	38	3	25	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.8	10	38	3	25	0.5	<input type="checkbox"/>
	1.9	10	38	3	25	0.5	<input type="checkbox"/>
	2	10	38	3	25	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.1	10	38	3	26	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.2	10	38	3	26	0.6	<input type="checkbox"/>
	2.3	10	38	3	26	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.4	10	38	3	26	0.7	<input type="checkbox"/>
	2.5	10	38	3	26	0.7	<input type="checkbox"/>

□ = 特定代理店在庫品

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	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)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	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
製品記号 Abbreviation	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-PDS														○	○	○			○	○	○

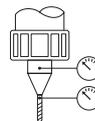
N-PDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金展伸材 Aluminum Alloy Expanding Material A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C・ADC		マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloy・Copper Alloy AZ91・AZ80A・C1100	
切削速度 Cutting Speed	30~75m/min		30~75m/min		25~70m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1.6	10,000	0.03 ~ 0.05	10,000	0.03 ~ 0.05	8,000	0.02 ~ 0.04
2	8,000	0.04 ~ 0.06	8,000	0.04 ~ 0.06	6,300	0.03 ~ 0.05
2.5	6,300	0.05 ~ 0.07	6,300	0.05 ~ 0.07	5,000	0.04 ~ 0.06

被削材 Work Material	グラファイト Graphite		金属基複合材料(MMC) Metal Matrix Composites ~30wt%SiC-Al		熱可塑性樹脂・熱硬化性樹脂 [*] Thermoplastic Resin・Thermosetting Resin	
切削速度 Cutting Speed	25~70m/min		10~45m/min		25~70m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1.6	8,000	0.02 ~ 0.04	6,000	0.02 ~ 0.04	8,000	0.02 ~ 0.04
2	6,300	0.03 ~ 0.05	4,750	0.03 ~ 0.05	6,300	0.03 ~ 0.05
2.5	5,000	0.04 ~ 0.06	3,750	0.04 ~ 0.06	5,000	0.04 ~ 0.06

※樹脂の条件は、エアブローを使用する場合のものです。

- この切削条件基準表は、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。
- 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。
- 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.02mm以下を目安にして下さい。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。(ナイロン系とベークライトを除く)。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



オーエスジー株式会社

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目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
BIZrium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。