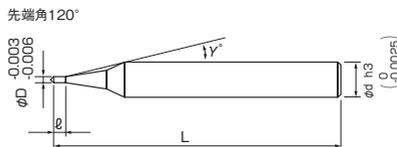


CBN
Cubic Boron
Nitride

Micro Point Drill



- マイクロドリルの下穴加工に対応。
- 先端部にシンニングを採用し、切削抵抗を低減。穴あけ精度が安定。(φ0.025以上)
- Micro Point Drill for guide hole.
- Thinning on the cutting edge to reduce cutting forces for accurate drilling. (Dia. 0.025~)



被削材 Work Material									
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels		ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic
			~55HRC	55HRC~					
○	○	○			○	○	◎	◎	◎

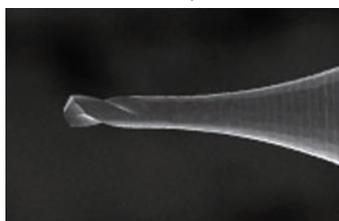
単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(D)直径 Dia.	(ℓ)溝長 Flute Length	(γ)首角 Neck Taper Angle	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
04-00010-00100	0.01	0.015	15°	4	40	45,000
04-00010-00150	0.015	0.025	15°	4	40	45,000
04-00010-00200	0.02	0.04	15°	4	40	36,000
04-00010-00250	0.025	0.05	15°	4	40	36,000
04-00010-00300	0.03	0.06	15°	4	40	21,000
04-00010-00400	0.04	0.08	15°	4	40	14,200
04-00010-00500	0.05	0.1	15°	4	40	12,000
04-00010-00600	0.06	0.12	15°	4	40	11,000
04-00010-00700	0.07	0.14	15°	4	40	9,900
04-00010-00800	0.08	0.16	15°	4	40	6,800
04-00010-00900	0.09	0.18	15°	4	40	6,800
04-00010-01000	0.1	0.2	15°	4	40	5,000

オーダー方法 NSPD 直径(D)を指示して下さい。 ※(γ)は参考値です。
When you order, indicate NSPD (D). ※(γ) is reference value.

- 切削条件表はP469に記載
- Recommended Drilling Conditions are shown on page 469.

NSPD φ0.03



ドリル
Drill

その他
Others

技術資料
Technical Data

参考資料
Technical Guidance