

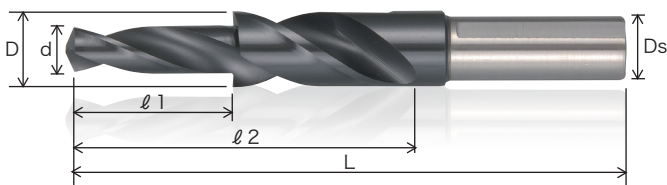
# CBDR-V CBDS-V



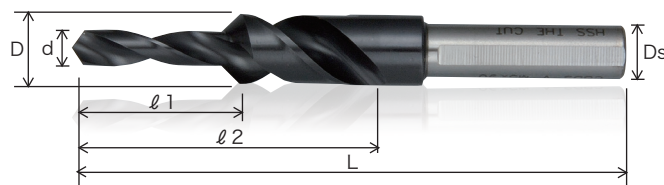
## ドリル付沈めフライス

Counter bore Drill

CBDR-V ■ キャップボルト用180° CBDR-V for Cap bolt 180°



CBDS-V ■ 皿小ネジ用90° CBDS-V for Plate screw 90°



### 特長 Feature

- 穴明けとザグリが一度で加工が可能
- TiAlN(チタンアルミナ)コーティングの採用により、寿命が大幅にUP
- Processing can be at once drilling and counter bore.
- Tool life up due to TiAlN coating.

単位: mm

	商品コード Item Code	d	D	L	l1	l2	Ds
CBDR-V	CBDR-V M3	3.4	6.5	65	13	31	6
	CBDR-V M4	4.5	8	70	15	35	6
	CBDR-V M5	5.5	9.5	80	20	45	8
	CBDR-V M6	6.6	11	90	25	55	8
	CBDR-V M8	9	14	100	28	62	12
	CBDR-V M10	11	17.5	105	30	66	12
	CBDR-V M12	14	20	110	32	71	12
	CBDR-V M14	16	23	120	35	83	12
CBDS-V	CBDR-V M16	18	26	135	40	85	12
	CBDS-V M3	3.4	6.5	65	13	31	6
	CBDS-V M4	4.5	8.5	70	15	35	6
	CBDS-V M5	5.5	10.5	80	20	45	8
	CBDS-V M6	6.6	12.5	90	25	55	10
	CBDS-V M8	9	16.5	100	28	62	12
	CBDS-V M10	11	21	100	36	65	12
	CBDS-V M12	14	25	120	39.5	75	12

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

呼び記号 Designation	一般鋼 SS/S...C (~HRC20)		合金鋼 SCM/SKD/SK (~25HRC)		合金鋼 SCM/SKD/SK (~30HRC)		鋳鉄 FC		ステンレス鋼 SUS304/316		アルミ合金 Aluminum alloy		
	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/rev	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/rev	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/rev	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/rev	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/rev	回転数 n(min <sup>-1</sup> )	送り速度 mm/rev	
CBDR-V	M3	1400	0.08	980	0.06	730	0.05	1700	0.08	580	0.05	3000	0.08
	M4	1200	0.1	790	0.08	600	0.07	1400	0.1	470	0.07	2400	0.1
	M5	1000	0.12	670	0.1	500	0.09	1200	0.12	400	0.09	2000	0.12
	M6	870	0.14	570	0.12	430	0.1	1000	0.14	340	0.1	1800	0.14
	M8	680	0.16	450	0.14	340	0.12	800	0.16	270	0.13	1400	0.16
	M10	540	0.18	360	0.16	270	0.14	640	0.18	220	0.16	1100	0.18
	M12	470	0.2	320	0.18	240	0.16	550	0.2	190	0.18	1000	0.2
CBDS-V	M14	410	0.22	280	0.2	210	0.18	480	0.22	170	0.2	900	0.22
	M3	1800	0.08	1200	0.06	900	0.05	2000	0.08	700	0.05	3500	0.08
	M4	1500	0.1	1000	0.08	750	0.07	1700	0.1	580	0.07	2900	0.1
	M5	1300	0.12	850	0.1	600	0.09	1400	0.12	500	0.09	2400	0.12
	M6	1100	0.14	720	0.12	500	0.1	1200	0.14	420	0.1	2100	0.14
	M8	900	0.16	580	0.14	430	0.12	1000	0.16	340	0.13	1700	0.16
M10	720	0.18	470	0.16	350	0.14	790	0.18	270	0.16	1370	0.18	
M12	600	0.2	390	0.18	300	0.16	660	0.2	230	0.18	1140	0.2	

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