

専用刃型とレーザー仕上で長寿命化

PCDドリル

セラミックス・超硬・グラファイトなど脆弱材、
FRP・熱硬化性樹脂で長寿命を発揮。



加工実例

超硬：100穴
PCD：2,000穴～

20倍寿命向上



アルミナ(グリーン)連続穴あけ加工
φ1×5L 連続穴あけ加工 機械：マシニングセンター
超硬ドリルとPCDドリルで寿命比較を行った。

寿命改善と切り屑つまり、加工熱対策には、

専用刃型で設計

+ 加工に合わせたPCD素材選定

+ レーザー仕上で切れ味抜群

旋盤

M/C

当社独自のレーザー仕上+特殊PCD素材の「耐摩耗/寿命向上」で、高効率穴あけを実現!

①加工ワーク材質

現在のお悩み・改善要望点

②ご使用のドリルメーカーと型式

③切削条件

ドリル径(Dc)=

切削速度(Vc)=

主軸回転数(n)=

1回転当りの送り(f)=

加工深さ(L)=