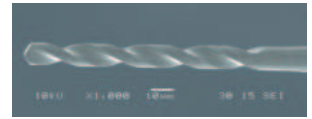
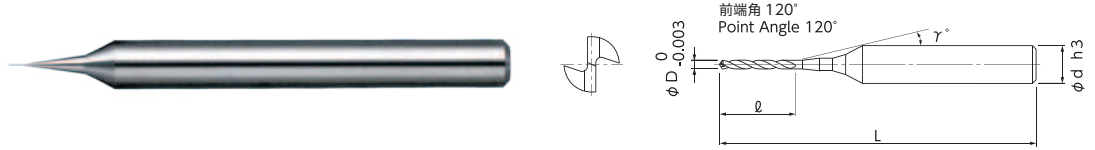
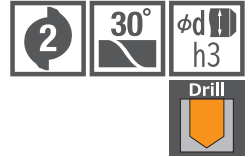


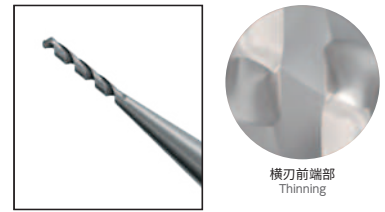
直径 $\phi 0.1$ 以下的微径钻头。可加工深度为直径的10倍

Micro drill Dia.0.1mm or smaller to drill hole depth L/D=10



NSMD $\phi 0.01$

- 凝聚了NS TOOL所有的制造技术。前端刃径最小为 $\phi 0.01$ ，实现了标准化!
- 开拓使用钻头进行钻孔加工的新领域。
- 前端部采用横刃修磨，减小了切削负载。钻孔精度稳定。($\phi 0.02$ 以上)
- 槽长是使用10倍直径的标准型。
- Standardized from dia. 0.01mm by concentrating NS manufacturing technology!
- Micro Drill develops new drilling capability.
- Thinning on the cutting edge to reduce cutting load for accurate drilling. (Dia. 0.02~)
- L/D=10 standard type.



横刃前端部
Thinning

单位 [规格:mm / 价格:日元]
Unit [Size : mm / Retail Price : JPY]

产品代码 Code No.	(D)直径 Dia.	(ℓ)槽长 Flute Length	(γ)颈角 Neck Taper Angle	(d)柄径 Shank Dia.	(L)全长 Overall Length	定价(日元) Retail Price
04-0001-00100	0.01	0.1	15°	4	40	47,300
04-0001-00150	0.015	0.15	15°	4	40	47,300
04-0001-00200	0.02	0.2	15°	4	40	37,800
04-0001-00250	0.025	0.25	15°	4	40	37,800
04-0001-00300	0.03	0.3	15°	4	40	22,100
04-0001-00400	0.04	0.4	15°	4	40	14,900
04-0001-00500	0.05	0.5	15°	4	40	12,600
04-0001-00600	0.06	0.6	15°	4	40	11,600
04-0001-00700	0.07	0.7	15°	4	40	10,400
04-0001-00800	0.08	0.8	15°	4	40	7,100
04-0001-00900	0.09	0.9	15°	4	40	7,100
04-0001-01000	0.1	1	15°	4	40	5,300

订购方法
How to Order

请指定NSMD 直径(D)。 * (γ)为参考值。
When you order, indicate NSMD (D). * (γ) is reference value.

不锈钢 M
Stainless Steel

铝合金 N
Aluminium Alloy

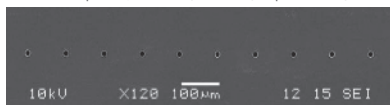
铜合金 N
Copper

树脂 O
Resin

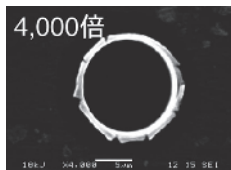
加工案例 1 Machining Case 1

铝合金 Aluminium alloy

■加工孔形状: $\phi 0.01\text{mm}$ 盲孔 深度0.1mm (L/D=10)
Hole description: $\phi 0.01\text{mm}$ (Blind hole) Depth 0.1mm (L/D=10)



主轴转速 Spindle speed	60,000min ⁻¹
进给速度 Feed	2mm/min
分级量 Step feed	0.2 μm
冷却方式 Coolant	油雾 Oil mist



4,000倍

刀具规格: $\phi 0.01$
Drill size: $\phi 0.01$
加工材料: A5052
Work material: A5052
加工孔数: 10孔
No. of holes: 10 holes
加工时间: 1小时20分钟
Machining time: 1hr 20min

放大: $\times 4,000$
Magnification: $\times 4,000$

加工案例 2 Machining Case 2

SUS304 SUS304

■加工孔形状: $\phi 0.03\text{mm}$ 通孔 板厚0.15mm (L/D=5)
Hole description: $\phi 0.03\text{mm}$ (Through hole) Depth 0.15mm (L/D=5)



主轴转速 Spindle speed	60,000min ⁻¹
进给速度 Feed	1mm/min
分级量 Step feed	1 μm
冷却方式 Coolant	油雾 Oil mist

刀具规格: $\phi 0.03$
Drill size: $\phi 0.03$
加工材料: SUS304
Work material: SUS304
加工孔数: 105孔
No. of holes: 105 holes
加工时间: 16小时
Machining time: 16 hr