

超硬リーディングドリル

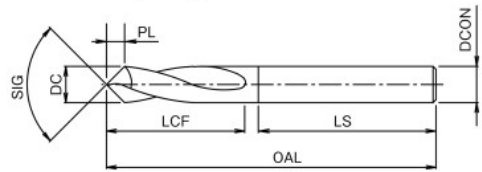
CARBIDE STARTER DRILL



AD-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.430

先端角の許容差は60° ±3°、90° ±1°、120° ±2°、140° +4°、となりませす。
Tolerance of the point angle is 60° ± 3°, 90° ± 1°, 120° ± 2°, 140° +4°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



2 ≤ DC DC < 2 3 ≤ DC DC < 3

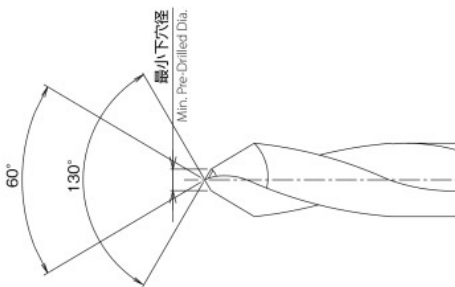
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
	0.5 × 60°	1		3	32.2	0.4	0.25	□	-	-		
	1 × 60°	2	38								0.9	0.4
	2 × 60°	4									1.7	1
8688951	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5		-	7,300		
8688952	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7		-	8,300		
8688953	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2		-	10,500		
8688954	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1		-	12,600		
8688955	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5		-	15,200		
8688956	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	2.5		-	17,500		
8688930	0.5 × 90°	1		3	32.2	0.3	0.25	B	5	6,290		
8688931	1 × 90°	1.8	38								0.5	0.4
8688932	2 × 90°	2.5									1	1
8688933	3 × 90°	9	48		39	1.5	1.2		6	7,300		
8688934	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5		10	8,300		
8688935	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9		28	10,500		
8688936	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1		54	12,600		
8688937	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5		96	15,200		
8688938	12 × 90°	28	108	12	80	6		157	17,500			
	0.5 × 120°	1		3	32.2	0.1	-	□	-	-		
	1 × 120°	1.8	38								0.3	
	2 × 120°	2.5									0.6	
8688957	3 × 120°	9	48		39	0.9		B	-	7,300		
8688958	4 × 120°	12	54	4	42	1.2		B	-	8,300		

ツールNo. EDP NO.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8688959	6 × 120°	15	72	6	57	1.7		B	-	10,500		
8688960	8 × 120°	20	81	8	61	2.3			-	12,600		
8688961	10 × 120°	24	93	10	69	2.9			-	15,200		
8688962	12 × 120°	28	108	12	80	3.5			-	17,500		
	0.5 × 130°	1		3	32.2	0.1	-		□	-	-	
	1 × 130°	1.8	38					0.2				
	2 × 130°	2.5						0.5				
	3 × 130°	9	48					0.7				
	4 × 130°	12	54					0.9				
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4		-	-	-		
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9		-	-	-		
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3		-	-	-		
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8		-	-	-		
8688963	0.5 × 140°	1		3	32.2	0.1	-	B	-	6,290		
8688964	1 × 140°	1.8	38								0.2	
8688965	2 × 140°	2.5									0.4	
8688966	3 × 140°	9	48								0.5	
8688967	4 × 140°	12	54								0.7	
8688968	6 × 140°	15	72	6	57	1.1		-	11,100			
8688969	8 × 140°	20	81	8	61	1.5		-	13,200			
8688970	10 × 140°	24	93	10	69	1.8		-	16,100			
8688971	12 × 140°	28	108	12	80	2.2		-	18,500			

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。
1. 切削油剤はP.977をご参照下さい。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.
1. Cutting fluid : Please refer to p.977.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.



OSGアプリならカタログと動画を同時にチェック可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	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 合金鑄物	チタン 合金	インコネル
		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
AD-LDS	センタリング用 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.