

シャンク径	ドリル径	全長	溝長
Ds	Dc	L	ℓ

NC-SD V

NCスターティングドリル 面取り用 90°



仕様特長

HSS-Co コーティング

*アイコンについてはP28参照

NC-SD

NCスターティングドリル 位置決め用 125°



仕様特長

HSS-Co

*アイコンについてはP28参照

■商品の特長

汎用ドリルで穴あけ後、穴径よりも大きなNC-SD V (90°)を使用すれば、仕上げ面のキレイな面取りが出来ます。

■商品の特長

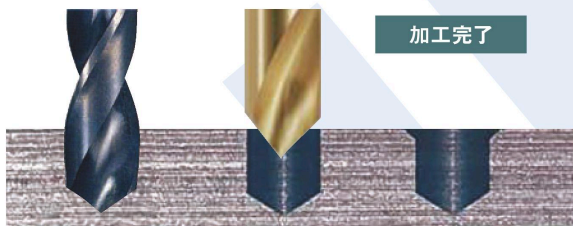
穴の位置決め精度を高めるために穴あけ加工前に用いる位置決め専用ドリルです。

汎用ドリルの先端角よりも少し大きな角度にしていますので、ドリルの切れ刃にチッピングを起こさず精度の高い位置決めが可能です。

汎用ドリル

NC-SD V 90°

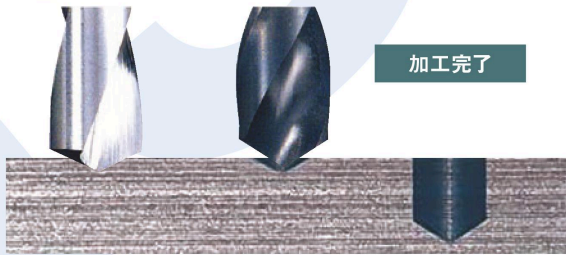
加工完了



NC-SD 125°

汎用ドリル

加工完了



スターティングドリルとセンタ穴ドリルの違い

位置決めにはセンタ穴ドリルを兼用して使うことも可能ですが、センタ穴ドリルを使用した場合には汎用ドリルの切れ刃が最初に当たるので、切れ刃にチッピングを起こしやすかったり、片刃当たりにする場合があります。



■推奨切削条件

単位: min⁻¹

被削材	切削速度 (m/min)	直径 (mm)									
		φ 3	φ 4	φ 5	φ 6	φ 8	φ 10	φ 12	φ 16	φ 20	φ 25
SS400	25 ~ 40	3400	2600	2100	1700	1300	1050	850	640	510	410
S50C	25 ~ 32	3000	2300	1800	1500	1150	900	750	560	450	360
FC250	20 ~ 35	2900	2200	1750	1450	1100	860	720	540	430	350
SCM440	15 ~ 25	2200	1600	1300	1100	800	640	540	400	320	260
SUS304	7 ~ 12	1100	800	640	540	400	320	270	200	160	130
SKD61	8 ~ 15	1200	880	700	590	440	360	300	220	180	150
SKD11	7 ~ 12	1100	800	640	540	400	320	270	200	160	130
AC4C	60 ~ 90	8000	6000	4800	4000	3000	2400	2000	1500	1200	1000

*送り量 (mm/rev) は直径の1~3%を標準としてください。なお、曲面や傾斜面への加工の場合は、一律0.1mm/revとしてください。

スパイラル
タップ
(止り穴用)

スパイラル
タップ
(通り穴用)

ポイント
タップ
(通り穴用)

ハ
ン
プ
ド

超
硬
ブ

タ
ツ
プ
ル

特殊
ねじ
検査
ツール

管
ツ
プ

カ
タ
カ
ル

ダ
イス

セン
タ
穴
ノ
工
具