

AQDEXZ-R

アクアドリル EX フラット コーナ R 付き

AQUA Drills EX FLAT Radius

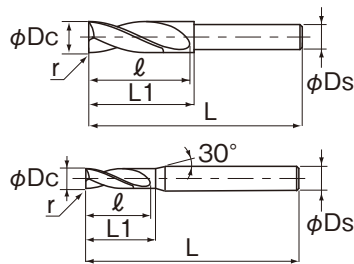
切削条件 Drilling Condition ▶▶▶ A-289

超硬 AQ EX h7 180° 20° h6 3.0-12.0

工具材料 コーティング 直径許容差 先端角 ねじれ角 シャンク径公差 直径範囲

- 穴あけ性能が良好な座ぐり用ドリルです。
- 傾斜面やタップ下穴加工に最適です。

Drill for counter boring has excellent performance.
Superior for drilling on angled surfaces and tap drill holes.



LIST 9830

オーダ方法

商品記号

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

商品記号 Code	直径 Dc	コーナ R r	溝長 ℓ	全長 L	首下 L1	シャンク径 Ds	在庫 Stock	参考価格 Price			
AQDEXZ0300-R03	3.0	0.3	14	50	14.4	6	●	7,040			
AQDEXZ0330-R03	3.3		15		15.7			7,340			
AQDEXZ0350-R03	3.5		16		16.3			7,340			
AQDEXZ0400-R03	4.0		18		18.3			7,340			
AQDEXZ0420-R03	4.2		19	20.4	8,270						
AQDEXZ0450-R03	4.5		21	22.7	8,270						
AQDEXZ0500-R03	5.0		23	23.1	8,450						
AQDEXZ0530-R03	5.3		24	26.4	9,040						
AQDEXZ0550-R03	5.5		25	27.6	9,040						
AQDEXZ0600-R04	6.0		27	30	9,040						
AQDEXZ0650-R04	6.5	30	70	33	8	●	12,000				
AQDEXZ0680-R04	6.8	31					12,100				
AQDEXZ0700-R04	7.0	32					12,100				
AQDEXZ0750-R04	7.5	34					13,300				
AQDEXZ0800-R04	8.0	36	39	12,900							
AQDEXZ0850-R04	8.5	39	80	42			10	●	14,700		
AQDEXZ0880-R04	8.8	40							14,800		
AQDEXZ0900-R04	9.0	41							14,800		
AQDEXZ0950-R04	9.5	43							16,400		
AQDEXZ1000-R05	10.0	45	90	51					12	●	15,800
AQDEXZ1030-R05	10.3	46			18,400						
AQDEXZ1050-R05	10.5	48			18,400						
AQDEXZ1080-R05	10.8	49			18,700						
AQDEXZ1100-R05	11.0	50	54	57	12	●					18,700
AQDEXZ1150-R05	11.5	52									20,300
AQDEXZ1200-R05	12.0	54					20,300				

●は標準在庫品です。

●: Standard stock item.

1 本包装
Sold one per package

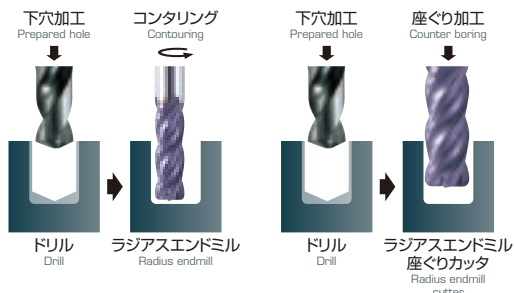
一般 構造用鋼	炭素鋼	合金鋼 調質鋼	タイス鋼 プレハードン鋼	高硬度鋼	
SS400	S45C S50C	SCM NAK	30 ~ 40 HRC	40 ~ 50 HRC	50 ~ 65HRC
◎	◎	◎	◎	○	○
ステンレス鋼		Ti 合金 耐熱合金	鋳鉄	アルミ合金	銅合金
SUS304 SUS316	SUS420	Ti / Ni Alloy	FC / FCD	AC / ADC	Cu
	◎		◎	○	○

◎: 最適 Excellent ○: 適用 Good ×: 不適 Not Used 無印 (No mark): 推奨しません Not recommended

● 隅 R 付き座ぐり穴を一発で加工

Radius blind hole, one operation drilling with no prepared hole

従来 Conventional



AQDEXZ-R



機械部品などには、応力集中を緩和するために止まり穴や座ぐり穴に隅Rを設けられることがあります。従来はドリルによる下穴後にラジラスエンドミルや特殊なコーナR付き座ぐりカットで加工されていましたが、アクアドリルEXフラットコーナR付きならば一発で加工を可能にします。

2D (直径の2倍) 以下の穴深さにおすすめします。3D までの穴あけは可能ですが、ステップ加工などを行ない、切りくずの排出に注意してください。L1 までがバックテーパ範囲です。

超硬ドリル

総目次

AQEX

穴深さ

~3D

~5D

~8D

深穴

フラット・座ぐり

高精度

ガイドセンタリング

油穴付き

アルミ・非鉄金属

刃先交換式