

# AQDEXST

## アクアドリル EX スターティング

AQUA Drills EX Starting

切削条件 Drilling Condition ▶▶▶A-293

超硬 AQ EX 25° h7 3.0-20.0  
 工具材料 コーティング ねじれ角 シャンク許容差 直径範囲

- 食い付き性がよく高精度な位置決めが可能です。
- センタリングから面取り、V溝加工まで多機能です。

High precision positioning with special thinning.  
 Multifunction from centering, chamfering and V-grooving.



LIST 9624

オーダ方法

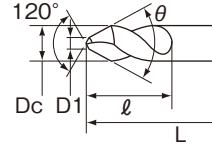
商品記号

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

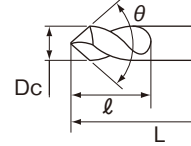
商品記号 Code	直径 Dc	面取角 θ	溝長 ℓ	全長 L	先端径 D1	在庫 Stock	参考価格 Price
AQDEXST0300-60	3.0	60°	9	48	0.75		5,990
AQDEXST0400-60	4.0		12	52	1		6,820
AQDEXST0500-60	5.0		14	60	1.25		7,780
AQDEXST0600-60	6.0		15	66	1.5		8,620
AQDEXST0800-60	8.0		20	79	2		10,200
AQDEXST1000-60	10.0		25	89	2.5	●	12,500
AQDEXST1200-60	12.0	30	102	3		14,500	
AQDEXST0300-90	3.0	90°	9	48			5,990
AQDEXST0400-90	4.0		12	52			6,820
AQDEXST0500-90	5.0		14	60			7,780
AQDEXST0600-90	6.0		15	66			8,620
AQDEXST0700-90	7.0		17	72		□	-
AQDEXST0800-90	8.0		20	79		●	10,200
AQDEXST0900-90	9.0	22	84		□	-	
AQDEXST1000-90	10.0	25	89		●	12,500	
AQDEXST1100-90	11.0	27	95		□	-	
AQDEXST1200-90	12.0	30	102		●	14,500	
AQDEXST1300-90	13.0	32	105			-	
AQDEXST1400-90	14.0	33	108			-	
AQDEXST1500-90	15.0	34	111			-	
AQDEXST1600-90	16.0	35	115			26,300	
AQDEXST2000-90	20.0	40	131		-	43,200	
AQDEXST0300-120	3.0	120°	9	48			5,990
AQDEXST0400-120	4.0		12	52			6,820
AQDEXST0500-120	5.0		14	60			7,780
AQDEXST0600-120	6.0		15	66			8,620
AQDEXST0800-120	8.0		20	79			10,200
AQDEXST1000-120	10.0		25	89		●	12,500
AQDEXST1200-120	12.0	30	102			14,500	
AQDEXST0300-140	3.0	140°	9	48			5,990
AQDEXST0400-140	4.0		12	52			6,820
AQDEXST0500-140	5.0		14	60			7,780
AQDEXST0600-140	6.0		15	66			8,620
AQDEXST0800-140	8.0		20	79			10,200
AQDEXST1000-140	10.0		25	89			12,500
AQDEXST1200-140	12.0	30	102			14,500	

- 1) 面取角の許容差は±1°です。 1 本包装  
 2) ドリル直径とシャンク径は同一です。 Sold one per package  
 1) Tolerance of the centering angle is ±1°.  
 2) Drill diameter and shank diameter is same size.

面取角 60°



面取角 90° 120° 140°

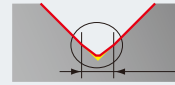


### 商品紹介

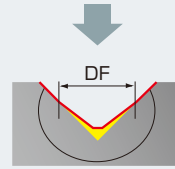
**AQDEXST アクアドリル EX スターティング** 31 頁

面取角90°、120°、140°はセンタリング、V溝加工時に不完全面取角範囲が残ります。

When centering, V-grooving at 90°,120°,140°, angle of tip is different from chamfer angle.



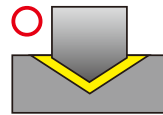
不完全面取角範囲 DF



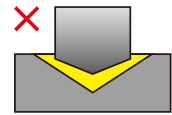
直径	DF
3.0	0.36Dc
4.0	0.32Dc
5.0以上	0.30Dc

### センタリングの面取り角選定

Selecting centering angle



ドリル先端角 ≤ 面取角  
 Drill point angle ≤ Centering angle



ドリル先端角 > 面取角  
 Drill point angle > Centering angle

一般構造用鋼	炭素鋼	合金鋼調質鋼	ダイス鋼 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