

リーディングドリル STARTING DRILLS

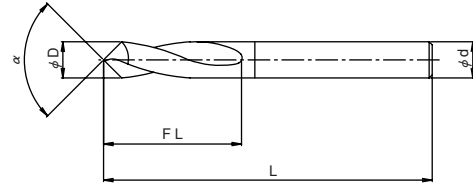
TINコーティング

TIN COATED HSS

TIN-NC-LDS

TiNコーティングによりNC-LDSより高速、長寿命化が可能です。

This is the same drill as the NC-LDS, but the TiN coating increases tool life and allows for higher speed.



先端角の許容差は $60^\circ \pm 2^\circ$ 、 $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $120^\circ \pm 2^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $60^\circ \pm 2^\circ$, $90^\circ \pm 1^\circ$, $120^\circ \pm 2^\circ$

HSS
TiN
SHANK h7
20°
min⁻¹
P.176

●マークの説明はP1・2をご覧ください。See page 1 or 2 for explanation of icons.

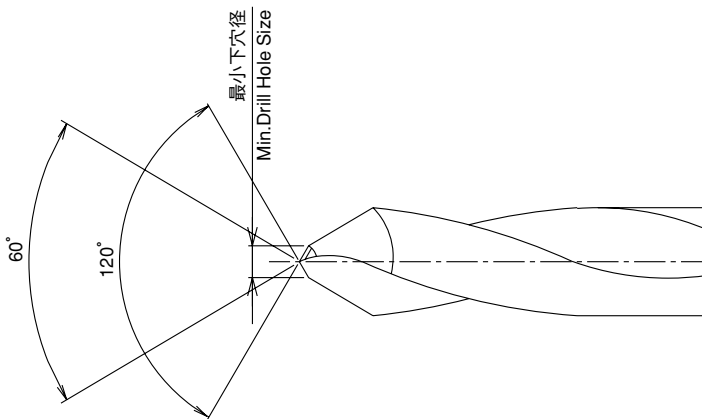
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	直径×先端角 D×α	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	最小下穴 Min. Drill Hole Size 注1)	在庫 Stock	参考価 (Yen)
63703	3× 60°	11	48	3	1.5	○	1,410
63603	3× 90°	11	48	3	1.1	○	1,410
63653	3× 120°	11	48	3	—	○	1,410
63704	4× 60°	15	54	4	1.7	○	1,500
63604	4× 90°	15	54	4	1.3	○	1,500
63654	4× 120°	15	54	4	—	○	1,500
63706	6× 60°	20	72	6	1.9	○	1,920
63606	6× 90°	20	72	6	1.5	○	1,920
63656	6× 120°	20	72	6	—	○	1,920
63708	8× 60°	26	81	8	1.9	○	2,410
63608	8× 90°	26	81	8	1.6	○	2,410
63658	8× 120°	26	81	8	—	○	2,410

ツールNo. EDP NO.	直径×先端角 D×α	溝長 FL	全長 L	シャンク径 d	最小下穴 Min. Drill Hole Size 注1)	在庫 Stock	参考価 (Yen)
63710	10× 60°	30	93	10	2.1	○	3,510
63610	10× 90°	30	93	10	2.1	○	3,510
63660	10× 120°	30	93	10	—	○	3,510
63712	12× 60°	36	108	12	2.1	○	5,060
63612	12× 90°	36	108	12	2.1	○	5,060
63662	12× 120°	36	108	12	—	○	5,060
63616	16× 90°	41	118	16	3	○	7,030
63618	20× 90°	53	132	20	3	○	9,820
63620	25× 90°	60	151	25	3	○	14,100

○=在庫センター標準在庫品 ○=Inventory center stock item.

注1) この表は面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。
These minimum drill hole sizes are used for chamfering operations.



先端角60°品はセンター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120°になっています。
The NC-LDS with point angle 60° has a 120° point angle within the minimum drill hole diameter in order to prevent the chisel edges from crashing.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	焼入鋼 Quenched and Tempered Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloys	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン Titanium	チタン合金 Titanium Alloys	インコネル® Inconel®		
C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	TI	
○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○	

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

CHAMFERING
穴面取り

STARTING DRILLS
リーディングドリル