

AQDEXST

アクアドリル EX スターティング AQUA Drills EX Starting

切削条件 Cutting Condition ▶▶▶A-167

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

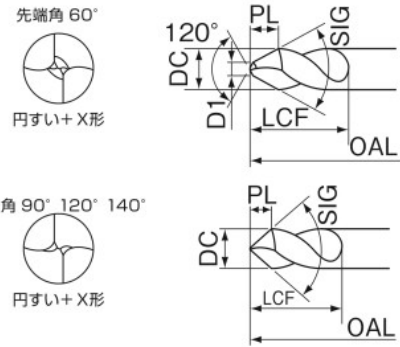
オーダ方法

商品記号

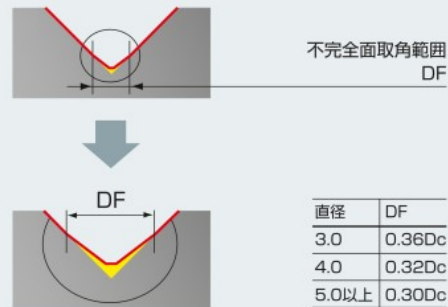
単位 (Unit) : mm

商品記号 Code	直径 DC	先端角 SIG	溝長 LCF	全長 OAL	先端径 D1	先端 PL	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
AQDEXST0300-60	3.0	60°	9	48	0.75	2.2		6,590
AQDEXST0400-60	4.0		12	52	1.00	2.9		7,500
AQDEXST0500-60	5.0		14	60	1.25	3.6		8,560
AQDEXST0600-60	6.0		15	66	1.50	4.3		9,480
AQDEXST0800-60	8.0		20	79	2.00	5.8		11,200
AQDEXST1000-60	10.0		25	89	2.50	7.2	●	13,800
AQDEXST1200-60	12.0	30	102	3.00	8.7		16,000	
AQDEXST0300-90	3.0	90°	9	48		1.5		6,590
AQDEXST0400-90	4.0		12	52		2.0		7,500
AQDEXST0500-90	5.0		14	60		2.5		8,560
AQDEXST0600-90	6.0		15	66		3.0		9,480
AQDEXST0700-90	7.0		17	72		3.5	□	-
AQDEXST0800-90	8.0		20	79		4.0	●	11,200
AQDEXST0900-90	9.0		22	84		4.5	□	-
AQDEXST1000-90	10.0		25	89		5.0	●	13,800
AQDEXST1100-90	11.0		27	95		5.5	□	-
AQDEXST1200-90	12.0		30	102		6.0	●	16,000
AQDEXST1300-90	13.0		32	105		6.5		-
AQDEXST1400-90	14.0		33	108		7.0	□	-
AQDEXST1500-90	15.0		34	111		7.5		-
AQDEXST1600-90	16.0		35	115		8.0		28,900
AQDEXST2000-90	20.0	40	131		10.0		47,500	
AQDEXST0300-120	3.0	120°	9	48		0.9		6,590
AQDEXST0400-120	4.0		12	52		1.2		7,500
AQDEXST0500-120	5.0		14	60		1.4		8,560
AQDEXST0600-120	6.0		15	66		1.7		9,480
AQDEXST0800-120	8.0		20	79		2.3		11,200
AQDEXST1000-120	10.0		25	89		2.9	●	13,800
AQDEXST1200-120	12.0	30	102		3.5		16,000	
AQDEXST0300-140	3.0	140°	9	48		0.5		6,590
AQDEXST0400-140	4.0		12	52		0.7		7,500
AQDEXST0500-140	5.0		14	60		0.9		8,560
AQDEXST0600-140	6.0		15	66		1.1		9,480
AQDEXST0800-140	8.0		20	79		1.5		11,200
AQDEXST1000-140	10.0		25	89		1.8		13,800
AQDEXST1200-140	12.0	30	102		2.2		16,000	

- 1) 先端角の許容差は±2°です。(先端角90°の許容差は±1°です。)
2) ドリル直径とシャンク径は同一です。
1) Tolerance of the centering angle is ±2° .
(Tolerance of the centering angle 90° is ±1° .)
2) Drill diameter and shank diameter is same size.



先端角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.



センタリングの面取角選定 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 プリハードン鋼	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 - :推奨しません Not recommended

新商品

超硬ドリル

ハイスドリル

タップ

超硬
エンドミル

ハイス
エンドミル

切断工具

パック・
セット商品
その他

精密工具

技術資料
索引