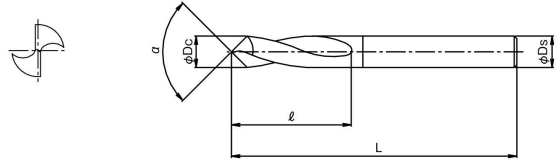


G-LIST No. CW1000

超硬FXコーティング

FX COATED CARBIDE

FX-LDS



面取りはもちろんセンタリングで高速、長寿命化が可能です。  
This drill increases processing speed for both centering and counter sinking.



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

ツールNo. EDP NO.	外径×先端角 Dc × α	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	最小下穴 Min. Drill Hole Size (φ)	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8561500	0.5 × 60°	1	38	3	0.25	□	—	—
	0.5 × 90°				D	9	7,160	
	0.5 × 130°				—	—	—	
8561501	1 × 60°	1.8	38	3	0.4	□	—	—
	1 × 90°				D	5	7,160	
	1 × 130°				—	—	—	
8561502	2 × 60°	2.5	38	3	—	□	—	—
	2 × 90°				D	5	7,160	
	2 × 130°				—	—	—	
8561503	3 × 60°	9	48	3	1.2	□	—	—
	3 × 90°				B	6	8,300	
	3 × 130°				—	—	—	
8561504	4 × 60°	12	54	4	1.5	□	—	—
	4 × 90°				B	10	9,420	
	4 × 130°				—	—	—	

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。

1. 切削油剤はP.870をご参照下さい。

先端角の許容差は60° ± 3°, 90° ± 1°, 130° ± 2° となります。  
Tolerance of the point angle is 60° ± 3°, 90° ± 1°, 130° ± 2°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径×先端角 Dc × α	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	最小下穴 Min. Drill Hole Size (φ)	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8561506	6 × 60°	15	72	6	1.9	□	—	—
	6 × 90°				B	28	11,900	
	6 × 130°				—	—	—	
8561508	8 × 60°	20	81	8	2.1	□	—	—
	8 × 90°				B	54	14,300	
	8 × 130°				—	—	—	
8561510	10 × 60°	24	93	10	2.5	□	—	—
	10 × 90°				B	95	17,300	
	10 × 130°				—	—	—	
8561512	12 × 60°	28	108	12	2.5	□	—	—
	12 × 90°				B	180	19,800	
	12 × 130°				—	—	—	
8561516	16 × 90°	41	118	16	—	□	291	35,800
8561520	20 × 90°	46	132	20	5	□	502	62,500
8561525	25 × 90°	53	151	25	—	□	894	93,100

These minimum drill hole sizes are used for chamfering operations.

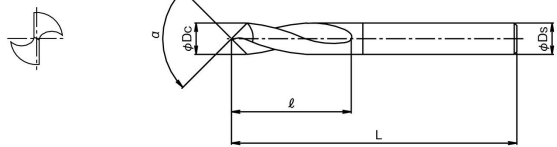
1. Cutting fluid : Please refer to P.870.

G-LIST No. CW1001

超硬FXコート ロングシャンク

FX COATED CARBIDE WITH LONG SHANK

FX-LS-LDS



先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。  
This drill is most suitable for processing counter sinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).



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

ツールNo. EDP NO.	外径×先端角 Dc × α	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	最小下穴 Min. Drill Hole Size (φ)	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8561603	3 × 90°	9	75	3	1.2	C	9	9,120
8561604	4 × 90°	12	100	4	1.5		15	11,100
8561606	6 × 90°	15	150	6	1.9		65	15,000
8561608	8 × 90°	20	—	8	2.1		105	17,900
8561610	10 × 90°	24	200	10	2.5		210	24,100

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。

1. 切削油剤はP.870をご参照下さい。

先端角の許容差は90° ± 1° となります。  
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径×先端角 Dc × α	溝長 ℓ	全長 L	シャンク径 Ds	最小下穴 Min. Drill Hole Size (φ)	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8561612	12 × 90°	28	200	12	2.5	C	365	27,200
8561616	16 × 90°	41	—	16	—		668	54,600
8561620	20 × 90°	46	250	20	5		1033	88,500
8561625	25 × 90°	53	—	25	—		1581	129,000

These minimum drill hole sizes are used for chamfering operations.

1. Cutting fluid : Please refer to P.870.

低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコル® Inconel®			
C ~ 0.25%	0.25 ~ 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		

FX-LDS, FX-LS-LDS

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.  
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SPECIFICATION CHART  
形状寸法表  
穴面取り  
リーディングドリル