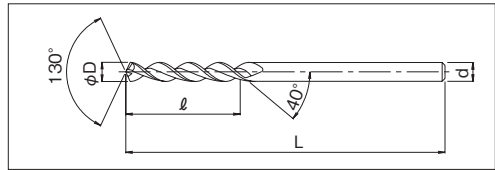


“マックスアル” アルミ用ドリル 〈ストレートシャンク〉

"MAXAL" Drill, Straight Shank, for Aluminium

ACD



- アルミ用に特殊設計された先端形状、溝形状により切粉がスムーズに排出されます。
Ideal chip ejection is assured due to unique design of point and flute configuration.
- 先端シンニング付きですのでワークへの食い付きが良く穴曲りも抑制されます。
The thinning point allows smoother entering when the drill digs in and prevents off-angle hole.

刃径公差：+0~-0.01
φD Tolerance

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ACD-0100	1	15	40	2,250
ACD-0110	1.1	15	40	2,250
ACD-0120	1.2	15	40	2,250
ACD-0130	1.3	16	40	2,250
ACD-0140	1.4	16	40	2,250
ACD-0150	1.5	16	40	2,250
ACD-0160	1.6	18	40	2,750
ACD-0170	1.7	18	40	2,750
ACD-0180	1.8	18	40	2,750
ACD-0190	1.9	18	40	2,750
ACD-0200	2	18	40	2,750
ACD-0210	2.1	20	40 (45)	2,880
ACD-0220	2.2	20	40 (45)	2,880
ACD-0230	2.3	20	40 (45)	2,880
ACD-0240	2.4	20	40 (45)	2,880
ACD-0250	2.5	20	40 (45)	2,880
ACD-0260	2.6	20	45	3,500
ACD-0270	2.7	20	45	3,500
ACD-0280	2.8	20	45	3,500
ACD-0290	2.9	20	45	3,500
ACD-0300	3	20	45	3,500
ACD-0310	3.1	25	50	4,380
ACD-0320	3.2	25	50	4,380
ACD-0330	3.3	25	50	4,380
ACD-0340	3.4	25	50	4,380
ACD-0350	3.5	25	50	4,380

超硬 CARBIDE 130° ネジレ 40° X形 Thinning D=d 単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ACD-0360	3.6	27	55	5,630
ACD-0370	3.7	27	55	5,630
ACD-0380	3.8	27	55	5,630
ACD-0390	3.9	27	55	5,630
ACD-0400	4	27	55	5,630
ACD-0410	4.1	30	60	6,500
ACD-0420	4.2	30	60	6,500
ACD-0430	4.3	30	60	6,500
ACD-0440	4.4	30	60	6,500
ACD-0450	4.5	30	60	6,500
ACD-0460	4.6	30	60	7,380
ACD-0470	4.7	30	60	7,380
ACD-0480	4.8	30	60	7,380
ACD-0490	4.9	30	60	7,380
ACD-0500	5	30	60	7,380
ACD-0510	5.1	40	65 (80)	8,630
ACD-0520	5.2	40	65 (80)	8,630
ACD-0530	5.3	40	65 (80)	8,630
ACD-0540	5.4	40	65 (80)	8,630
ACD-0550	5.5	40	65 (80)	8,630
ACD-0560	5.6	40	65 (80)	9,630
ACD-0570	5.7	40	65 (80)	9,630
ACD-0580	5.8	40	65 (80)	9,630
ACD-0590	5.9	40	65 (80)	9,630
ACD-0600	6	40	65 (80)	9,630
ACD-0610	6.1	40	65 (80)	12,800

※全長は（ ）内表示寸法に順次変更します。

Next Page ▶

ACD “マックスアル” アルミ用

ACD "MAXAL" Drill for Aluminium

被削材 Work Materials	アルミ合金 Aluminium Alloy	
ドリル径 Drill Dia. (mm)	周速 Cutting Speed (m/min.)	送り量 Feed (mm/rev)
φ1.0~1.9	60~80	0.05~0.1
φ2.0~2.9	60~80	0.1~0.2
φ3.0~3.9	60~100	0.1~0.2
φ4.0~4.9	60~100	0.15~0.2
φ5.0~5.9	60~100	0.15~0.2
φ6.0~6.9	80~100	0.2~0.35
φ7.0~9.9	80~100	0.3~0.45
φ10.0~12.0	80~100	0.4~0.65

備考

- 1) 切削条件は当初上記条件表の低い値より選定し、徐々に高い値にして最適条件でご使用下さい。
- 2) 工具の突き出し長さはできるだけ短くしてご使用下さい。
- 3) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数で使用し、送り速度を調整して下さい。

Remarks:

- 1) It is generally recommended to start with the lowest speed and feed shown in the table.
They may be gradually increased to higher points to obtain the fittest condition.
- 2) Overhanging length of the tool from the chuck should be minimized.
- 3) When machines can not achieve a recommended rotation speed, use the maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.

ASWR/ASWD スイープカットドリル

Sweep Cut Drill

被削材 Work Materials	アルミ・銅合金 Aluminium Alloy		樹脂 Resin	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り量 Feed (mm/rev)
φ0.1~0.25	20,000	0.001~0.003	17,000	0.001~0.003
φ0.3~0.4	20,000	0.005~0.02	17,000	0.005~0.02
φ0.5~0.7	17,000	0.01~0.03	14,500	0.01~0.03
φ0.8~0.9	15,000	0.02~0.04	12,800	0.02~0.04
φ1	12,000	0.03~0.05	10,000	0.03~0.05
φ1.5	9,000	0.03~0.05	7,700	0.03~0.05
φ2	6,500	0.03~0.05	5,500	0.03~0.05
φ3	4,200	0.03~0.05	3,500	0.05
φ4	3,200	0.05	2,900	0.05
φ5	2,500	0.05	2,200	0.05
φ6	2,200	0.05	1,900	0.05

★送り量は基準切削条件の低い値に設定した方がより抜けバリの発生を抑制します。

Exit burrs can be minimized by setting the lower feed rate than upper feed rate in the standard drilling conditions.

▶ ステップ送り量:

- φ0.3~φ0.4 x 10% (0.1D)
- φ0.5~φ1.0 x 20% (0.2D)
- φ1.0 以上 x 25%~50%

Step Feed

- φ0.3~φ0.4 x 10% (0.1D)
- φ0.5~φ1.0 x 20% (0.2D)
- φ1.0 over x 25%~50%

備考

- 1) チャッキング時のドリル振れ精度は0.003mm以下に抑えて下さい。
- 2) ご使用の機械の最高回転数が上記切削条件に達しない場合は、なるべく安定領域での高い回転数でご使用下さい。その場合送り量も同じ比率で下げてください。
- 3) ドリルφ0.5以下ご使用の場合は、上記切削条件よりもご使用のスピンドル精度が最も安定する回転数を優先させて下さい。

Remarks:

- 1) The run out with a drill in a spindle should be minimized to less than 0.003mm.
- 2) When machines can not achieve a recommended rotation speed, please set maximum speed but in stable rotation range and adjust the feed rate.
- 3) For smaller drills under φ0.5, the most stable rotation speed of actually using spindle has priority over the recommended conditions indicated in the table.