

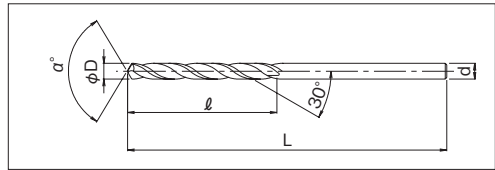
# ソリッド スーパーロングドリル 〈ストレートシャンク〉

## Super Long Drill, Straight Shank

# ADLL

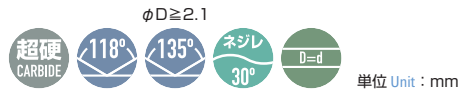
■ ADS標準ストレートシャンクドリルの  
エクストラロングタイプです。

Extra Long type drill of ADS Standard Straight Shank Drill.



刃径公差：+0~-0.01  
φD Tolerance

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ADLL-0030	0.3	15	75	5,650
ADLL-0035	0.35	15	75	5,650
ADLL-0040	0.4	15	75	5,650
ADLL-0045	0.45	15	75	5,650
ADLL-0050	0.5	15	75	4,530
ADLL-0055	0.55	20	90	4,530
ADLL-0060	0.6	20	90	4,530
ADLL-0065	0.65	20	90	4,530
ADLL-0070	0.7	20	90	4,530
ADLL-0075	0.75	20	90	4,530
ADLL-0080	0.8	25	100	4,230
ADLL-0085	0.85	25	100	4,230
ADLL-0090	0.9	25	100	4,230
ADLL-0095	0.95	25	100	4,230
ADLL-0100	1	30	100	3,430
ADLL-0105	1.05	30	100	4,130
ADLL-0110	1.1	30	100	3,430
ADLL-0115	1.15	30	100	4,130
ADLL-0120	1.2	35	100	3,430
ADLL-0125	1.25	35	100	4,130
ADLL-0130	1.3	35	100	3,430
ADLL-0135	1.35	35	100	4,130
ADLL-0140	1.4	40	100	3,780
ADLL-0145	1.45	40	100	4,550
ADLL-0150	1.5	40	100	3,780
ADLL-0155	1.55	40	100	4,550



型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ADLL-0160	1.6	40	100	3,780
ADLL-0165	1.65	40	100	4,550
ADLL-0170	1.7	40	100	3,780
ADLL-0175	1.75	40	100	4,550
ADLL-0180	1.8	40	100	3,780
ADLL-0185	1.85	40	100	4,550
ADLL-0190	1.9	40	100	3,780
ADLL-0195	1.95	40	100	4,550
ADLL-0200	2	40	100	5,680
ADLL-0205	2.05	40	100	6,830
ADLL-0210	2.1	40	100	5,680
ADLL-0215	2.15	40	100	6,830
ADLL-0220	2.2	40	100	5,680
ADLL-0225	2.25	40	100	6,830
ADLL-0230	2.3	40	100	5,680
ADLL-0235	2.35	40	100	6,830
ADLL-0240	2.4	50	150	7,170
ADLL-0245	2.45	50	150	8,600
ADLL-0250	2.5	50	150	7,170
ADLL-0255	2.55	50	150	8,600
ADLL-0260	2.6	50	150	9,270
ADLL-0265	2.65	50	150	11,130
ADLL-0270	2.7	50	150	9,270
ADLL-0275	2.75	50	150	11,130
ADLL-0280	2.8	50	150	9,270
ADLL-0285	2.85	50	150	11,130

Next Page ▶

## ADLL ソリッド スーパーロングドリル 〈ストレートシャンク〉

単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ADLL-0290	2.9	50	150	9,270
ADLL-0295	2.95	50	150	11,130
ADLL-0300	3	65	150	10,080
ADLL-0305	3.05	65	150	12,100
ADLL-0310	3.1	65	150	10,080
ADLL-0315	3.15	65	150	12,100
ADLL-0320	3.2	65	150	10,080
ADLL-0325	3.25	65	150	12,100
ADLL-0330	3.3	65	150	10,080
ADLL-0335	3.35	65	150	12,100
ADLL-0340	3.4	65	150	10,730
ADLL-0345	3.45	65	150	12,050
ADLL-0350	3.5	65	150	10,730
ADLL-0355	3.55	65	150	14,570
ADLL-0360	3.6	75	150	12,130
ADLL-0365	3.65	75	150	14,570
ADLL-0370	3.7	75	150	12,130
ADLL-0375	3.75	75	150	14,570
ADLL-0380	3.8	75	150	12,130
ADLL-0385	3.85	75	150	14,570
ADLL-0390	3.9	75	150	12,130
ADLL-0395	3.95	75	150	15,400
ADLL-0400	4	75	150	12,830
ADLL-0405	4.05	75	150	15,400
ADLL-0410	4.1	75	150	12,830
ADLL-0415	4.15	75	150	15,400
ADLL-0420	4.2	75	150	12,830
ADLL-0425	4.25	75	150	15,400
ADLL-0430	4.3	75	150	12,830
ADLL-0435	4.35	75	150	15,400
ADLL-0440	4.4	75	150	13,670
ADLL-0445	4.45	75	150	16,400
ADLL-0450	4.5	75	150	13,670
ADLL-0455	4.55	75	150	16,400
ADLL-0460	4.6	75	150	15,170
ADLL-0465	4.65	75	150	18,200
ADLL-0470	4.7	75	150	15,170
ADLL-0475	4.75	75	150	18,200
ADLL-0480	4.8	75	150	15,170
ADLL-0485	4.85	75	150	18,200
ADLL-0490	4.9	75	150	15,170
ADLL-0495	4.95	75	150	21,600
ADLL-0500	5	90	200	18,000
ADLL-0505	5.05	90	200	21,800

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ADLL-0510	5.1	90	200	18,170
ADLL-0515	5.15	90	200	21,800
ADLL-0520	5.2	90	200	18,170
ADLL-0525	5.25	90	200	21,800
ADLL-0530	5.3	90	200	18,170
ADLL-0535	5.35	90	200	21,800
ADLL-0540	5.4	90	200	18,170
ADLL-0545	5.45	90	200	21,800
ADLL-0550	5.5	90	200	18,170
ADLL-0555	5.55	90	200	28,000
ADLL-0560	5.6	90	200	23,330
ADLL-0565	5.65	90	200	28,000
ADLL-0570	5.7	90	200	23,330
ADLL-0575	5.75	90	200	28,000
ADLL-0580	5.8	90	200	23,330
ADLL-0585	5.85	90	200	28,000
ADLL-0590	5.9	90	200	23,330
ADLL-0595	5.95	90	200	28,000
ADLL-0600	6	90	200	23,330
ADLL-0610	6.1	90	200	29,800
ADLL-0620	6.2	90	200	29,800
ADLL-0630	6.3	90	200	29,800
ADLL-0640	6.4	90	200	29,800
ADLL-0650	6.5	90	200	32,100
ADLL-0660	6.6	90	200	32,100
ADLL-0670	6.7	90	200	32,100
ADLL-0680	6.8	90	200	32,100
ADLL-0690	6.9	90	200	32,100
ADLL-0700	7	90	200	30,700
ADLL-0710	7.1	90	200	35,100
ADLL-0720	7.2	90	200	35,100
ADLL-0730	7.3	90	200	35,100
ADLL-0740	7.4	90	200	35,100
ADLL-0750	7.5	90	200	38,500
ADLL-0760	7.6	90	200	38,500
ADLL-0770	7.7	90	200	38,500
ADLL-0780	7.8	90	200	38,500
ADLL-0790	7.9	90	200	38,500
ADLL-0800	8	90	200	35,500
ADLL-0810	8.1	90	200	41,300
ADLL-0820	8.2	90	200	41,300
ADLL-0830	8.3	90	200	41,300
ADLL-0840	8.4	90	200	41,300
ADLL-0850	8.5	90	200	45,200



# ADL ソリッド ロングドリル

ADL Long Drill, Straight Shank

# ADLL ソリッドスーパーロングドリル

ADLL Super Long Drill, Straight Shank

被削材 Work Materials	炭素鋼 Carbon steel SS S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM SKS		調質鋼 Hardened Steel NAK SKD (HRC30~38)		鋳鉄 Cast Iron FC25		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS303, 420	
	ドリル径 Drill Dia. (mm)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )	送り量 Feed (mm/rev)	回転数 Rotation (min <sup>-1</sup> )
φ0.3~ 0.5	10,000	0.004	9,000	0.002	7,000	0.0015	10,000	0.005	4,000	0.001
φ0.6~ 1.0	10,000~ 9,500	0.01~ 0.02	8,000~ 6,400	0.007~ 0.015	6,400~ 4,800	0.003~ 0.01	10,000~ 9,500	0.01~ 0.04	4,800~ 3,800	0.001~ 0.005
φ1.1~ 2.0	7,200~ 6,400	0.02~ 0.06	5,800~ 3,200	0.01~ 0.02	4,400~ 3,200	0.01~ 0.015	8,700~ 7,200	0.06~ 0.15	4,300~ 3,200	0.005~ 0.02
φ2.1~ 2.9	6,100~ 4,400	0.06~ 0.08	3,000~ 2800	0.02~ 0.04	3,000~ 2,800	0.015~ 0.02	6,800~ 4,900	0.06~ 0.15	3,000~ 2,200	0.01~ 0.03
φ3.0~ 5.0	4,300~ 2,600	0.08~ 0.1	2,700~ 2,000	0.04~ 0.08	2,700~ 1,900	0.02~ 0.04	4,800~ 3,200	0.1~ 0.2	2,100~ 1,900	0.03~ 0.05
φ6.0~ 8.0	2,200~ 1,900	0.1~ 0.12	1,600~ 1,400	0.05~ 0.1	1,600~ 1,400	0.02~ 0.06	2,600~ 2,000	0.15~ 0.25	1,600~ 1,200	0.05~ 0.1
φ9.0~ 13.0	1,600~ 1,200	0.1~ 0.12	1,300~ 1,000	0.05~ 0.1	1,200~ 900	0.04~ 0.08	1,800~ 1,500	0.2~ 0.3	1,100~ 750	0.05~ 0.1

被削材 Work Materials	アルミ・銅合金 Aluminium Copper Alloy	
	ドリル径 Drill Dia. (mm)	送り量 Feed (mm/rev)
φ0.3~ 0.5	10,000	0.01~ 0.02
φ0.6~ 1.0	20,000~ 12,000	0.06~ 0.15
φ1.1~ 2.0	16,000~ 13,000	0.1~ 0.2
φ2.1~ 2.9	13,000~ 10,000	0.1~ 0.2
φ3.0~ 5.0	8,500~ 6,400	0.2~ 0.25
φ6.0~ 8.0	5,300~ 4,000	0.2~ 0.3
φ9.0~ 13.0	3,000~ 2,500	0.3~ 0.4

**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) この切削条件はドリルの突出し長さが、刃長の1.1倍を基準としています。この基準以上の突き出し量で使用する場合は回転速度、送り速度を下げてください。
- 3) ロングドリルご使用の場合は、切削条件は当初低い値より設定し、徐々に高い値にして最適加工条件でご使用下さい。
- 4) ロングドリルご使用の場合は、より安定した精度の良い穴あけ加工を可能にするためブッシュの使用をお勧めします。

**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) This drilling conditions are based on the tool extension length being 1.1 times the flute length. When the extension length from the chuck is longer than 1.1 times of flute length, please reduce the above value for speed and feed appropriately.
- 3) When a long drill used, you are requested 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.
- 4) It is recommended to use the drill bush for stable and preciser drilling holes.