

段付ドリルによる工程数削減で穴加工の高能率化を実現

TiAlN COATED SOLID CARBIDE STEP DRILLS

TiAlNコート超硬段付ドリル

●ボルト穴加工用／ねじ下穴加工用 面取り刃付き

TAC-SF-SDR (ボルト穴加工用)

X形シンニング / スリレーキ / 直線切刃

TAC-SC-SDR (ねじ下穴加工用)

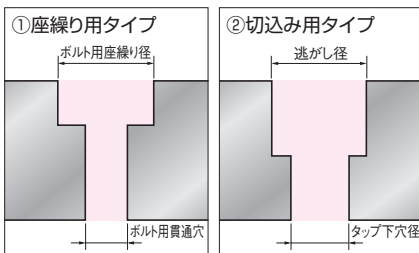
X形シンニング / スリレーキ / 直線切刃

材質			仕様			
一般鋼 (SS・SC材)	○	◎	調質鋼 (~45HRC)	◎	高硬度鋼 (50HRC~)	◎
合金鋼 (SCM)	◎	◎	工具鋼 (SKD, SKS)	◎	ステンレス鋼 (SUS)	◎
銅	◎	◎	鋳鉄 (FC, FCD)	◎	アルミ (Al)	◎
樹脂	◎	◎				

◎=最適 ○=適

型番 TAC-SF-SDR (ボルト穴加工用)

先端径 D	段付長さ ℓ	大径 D ₁	溝長 ℓ ₁	全長 L	シャンク径 d	¥単価 30本以上はお見積り			
						1~4本	5~9本	10~29本	
座繰り用タイプ	3.4	10	6.5	21	75	6.5	4,620	4,480	4,390
	15	6.5	25	80	8	4,620	4,480	4,390	
	12	8	25	74	8	5,690	5,520	5,410	
	22	8	35	84	8	5,690	5,520	5,410	
	17	9.5	29	79	9.5	6,350	6,160	6,030	
	28	9.5	40	90	9.5	6,350	6,160	6,030	
切込み用タイプ	6.6	20	11	32	91	11	8,630	8,370	8,200
	33	11	45	104	11	8,630	8,370	8,200	
	9	28	14	47	108	14	12,730	12,350	12,090
	42	14	65	122	14	13,530	13,120	12,850	
	3.4	8	6	21	73	6	4,620	4,480	4,390
	12	6	25	77	7	4,620	4,480	4,390	
	10	7	26	79	7	5,000	4,850	4,750	
	15	7	31	84	7	5,000	4,850	4,750	
	5.1	12	8	30	84	8	5,690	5,520	5,410
	18	8	36	90	8	5,690	5,520	5,410	
	6.8	16	10	40	96	10	6,680	6,480	6,350
	24	10	48	104	10	6,680	6,480	6,350	
10.3	20	12	50	112	12	9,410	9,130	8,940	
	30	12	60	122	12	9,410	9,130	8,940	
	24	14	60	124	14	10,790	10,470	10,250	
	36	14	72	136	14	10,790	10,470	10,250	



先端径 D	公差 (h8)	シャンク径 d	公差 (h6)
3.4~5.5	0 -0.014	6	0 -0.008
6.6~9	0 -0.018	6.5~10	0 -0.009
10.3	0 -0.022	11~14	0 -0.011

Eが特長!

- ボルト穴加工時の穴あけ、座繰り加工を一工程で行え、高能率加工を実現します。(座繰り用タイプ)
- タップ下穴加工時に、逃がし穴も同時に加工できますので、逃がしの必要な厚板への下穴加工に最適です。(切込み用タイプ)

型番 TAC-SC-SDR (ねじ下穴加工用)

先端径 D	段付長さ ℓ	大径 D ₁	溝長 ℓ ₁	全長 L	シャンク径 d	適用ねじサイズ	¥単価 30本以上はお見積り		
							1~4本	5~9本	10~29本
3.4	8	6	21	73	6	M4	4,620	4,480	4,390
	12	6	25	77	6	M4	4,620	4,480	4,390
4.3	10	7	26	79	7	M5	5,000	4,850	4,750
	15	7	31	84	7	M5	5,000	4,850	4,750
5.1	12	8	30	84	8	M6	5,690	5,520	5,410
	18	8	36	90	8	M6	5,690	5,520	5,410
6.8	16	10	40	96	10	M8	6,680	6,480	6,350
	24	10	48	104	10	M8	6,680	6,480	6,350
8.5	20	12	50	112	12	M10	9,410	9,130	8,940
	30	12	60	122	12	M10	9,410	9,130	8,940
10.3	24	14	60	124	14	M12	10,790	10,470	10,250
	36	14	72	136	14	M12	10,790	10,470	10,250

先端径 D	公差 (h8)	シャンク径 d	公差 (h6)
3.4~5.1	0 -0.014	6	0 -0.008
6.8・8.5	0 -0.018	7~10	0 -0.009
10.3	0 -0.022	12・14	0 -0.011

Eが特長!

- 頻度の高いM4~M12のメートル並目ねじの下穴加工用に設計しております。
- 面取り工程を削減し、高能率穴加工を実現します。

Order 注文例 **TAC-SF-SDR 4.5 - 22** Delivery 出荷日

型番 先端径 (D) 段付長さ (ℓ)

ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

工程数削減によりねじ下穴加工の高能率化を実現

DLC COATED SOLID CARBIDE DRILLS FOR ALUMINUM ALLOY CUTTING

DLCコートアルミ加工用超硬段付ドリル

●スタブ -STUB LENGTH-

DLC-SC-SDR (面取り用)

DLC-SF-SDR (切込み用)

材質			仕様			
一般鋼 (SS・SC材)	◎	◎	調質鋼 (~45HRC)	◎	高硬度鋼 (50HRC~)	◎
合金鋼 (SCM)	◎	◎	工具鋼 (SKD, SKS)	◎	ステンレス鋼 (SUS)	◎
銅	◎	◎	鋳鉄 (FC, FCD)	◎	アルミ (Al)	◎
樹脂	◎	◎				

◎=最適 ○=適

型番	先端径 D	段付長さ ℓ	太径 D ₁	溝長 ℓ ₁	全長 L	シャンク径 d	¥単価 30本以上はお見積り		
							1~4本	5~9本	10~29本
DLC-SC-SDR (面取り用)	3.4	8	6	21	73	6	5,310	5,150	5,040
		12	6	25	77	6	5,310	5,150	5,040
	4.3	10	7	26	79	7	5,750	5,580	5,460
		15	7	31	84	7	5,750	5,580	5,460
	5.1	12	8	30	84	8	6,540	6,340	6,210
		18	8	36	90	8	6,540	6,340	6,210
DLC-SF-SDR (切込み用)	6.8	16	10	40	96	10	7,680	7,450	7,300
		24	10	48	104	10	7,680	7,450	7,300
	8.5	20	12	50	112	12	10,820	10,500	10,280
		30	12	60	122	12	10,820	10,500	10,280
	10.3	24	14	60	124	14	12,410	12,040	11,790
		36	14	72	136	14	12,410	12,040	11,790

Order 注文例 **DLC-SC-SDR 5.1 - 12** Delivery 出荷日

型番 先端径 (D) 段付長さ (ℓ)

ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

Eが特長!

- 耐摩耗性、耐溶着性に優れたDLCコートによりアルミ、銅などの非鉄金属加工に最適です。
- 強ねじれ形状により抜群の切くず排出性と切れ味を發揮します。
- 頻度の高いM4~M12のメートル並目ねじの下穴加工用に設計しております。
- 面取り、切込み用にステップ角を2タイプご用意しました。
- 面取り工程を削減し、高能率穴加工を実現します。(DLC-SC-SDR)
- ボルトの下穴加工時に、逃がし穴も同時に加工できます。(DLC-SF-SDR)

超硬
ハイス