

軽合金の高能率穴あけ加工に

アルミ用コーティングドリル

アルミ用コーティングストレートドリル (RGASD)

アルミ用コーティングストレートドリル1/100 (RGASD)

アルミ用コーティングロングドリル (RGALSD)



特 長

- 新開発の複合コーティングの採用で溶着が少なく長寿命
- アルミ加工に最適な溝形状により優れた切りくず排出を実現
- きれいな加工面とバリの少ない穴加工が可能

用 途

- 圧延アルミニウム合金
- アルミニウム合金鋳物
- アルミニウム合金ダイカスト
- 銅、銅合金

アルミ用コーティングストレートドリルの寸法表



注文 RGASD 直径

直径	溝長	全長
1.0	12	34
1.1	14	36
1.2	16	38
1.3	16	38
1.4	18	40
1.5	18	40
1.6	20	43
1.7	20	43
1.8	22	46
1.9	22	46
2.0	24	49
2.1	24	49
2.2	27	53
2.3	27	53
2.4	30	57
2.5	30	57
2.6	30	57
2.7	33	61
2.8	33	61
2.9	33	61
3.0	33	61
3.1	36	65
3.2	36	65
3.3	36	65
3.4	39	70
3.5	39	70
3.6	39	70
3.7	39	70
3.8	43	75
3.9	43	75
4.0	43	75
4.1	43	75
4.2	43	75
4.3	47	80
4.4	47	80
4.5	47	80

直径	溝長	全長
4.6	47	80
4.7	47	80
4.8	52	86
4.9	52	86
5.0	52	86
5.1	52	86
5.2	52	86
5.3	52	86
5.4	57	93
5.5	57	93
5.6	57	93
5.7	57	93
5.8	57	93
5.9	57	93
6.0	57	93
6.1	63	101
6.2	63	101
6.3	63	101
6.4	63	101
6.5	63	101
6.6	63	101
6.7	63	101
6.8	69	109
6.9	69	109
7.0	69	109
7.1	69	109
7.2	69	109
7.3	69	109
7.4	69	109
7.5	69	109
7.6	75	117
7.7	75	117
7.8	75	117
7.9	75	117
8.0	75	117
8.1	75	117

直径	溝長	全長
8.2	75	117
8.3	75	117
8.4	75	117
8.5	75	117
8.6	81	125
8.7	81	125
8.8	81	125
8.9	81	125
9.0	81	125
9.1	81	125
9.2	81	125
9.3	81	125
9.4	81	125
9.5	81	125
9.6	87	133
9.7	87	133
9.8	87	133
9.9	87	133
10.0	87	133
10.1	87	133
10.2	87	133
10.3	87	133
10.4	87	133
10.5	87	133
10.6	87	133
10.7	94	142
10.8	94	142
10.9	94	142
11.0	94	142
11.1	94	142
11.2	94	142
11.3	94	142
11.4	94	142
11.5	94	142
11.6	94	142
11.7	94	142

単位 mm

直径	溝長	全長
11.8	94	142
11.9	101	151
12.0	101	151
12.1	101	151
12.2	101	151
12.3	101	151
12.4	101	151
12.5	101	151
12.6	101	151
12.7	101	151
12.8	101	151
12.9	101	151
13.0	101	151

アルミ用コーティングストレートドリル1/100の寸法表



注文 RGASD 直径

直径	溝長	全長
1.01~1.09	12	34
1.11~1.19	14	36
1.21~1.39	16	38
1.41~1.59	18	40
1.61~1.79	20	43
1.81~1.99	22	46
2.01~2.19	24	49
2.21~2.39	27	53

単位 mm

直径	溝長	全長
2.41~2.69	30	57
2.71~3.09	33	61
3.11~3.39	36	65
3.41~3.79	39	70
3.81~4.29	43	75
4.31~4.79	47	80
4.81~5.39	52	86
5.41~5.99	57	93

● 0.01mm飛びに在庫しております。

アルミ用コーティングロングドリルの寸法表



注文 RGALSD 直径

単位 mm

直径	溝長	全長
1.0	13	44
1.1	18	50
1.2	18	50
1.3	18	50
1.4	18	50
1.5	18	50
1.6	24	56
1.7	24	56
1.8	24	56
1.9	24	56
2.0	24	56
2.1	30	62
2.2	30	62
2.3	30	62
2.4	30	62
2.5	30	62
2.6	36	68
2.7	36	68
2.8	36	68
2.9	36	68
3.0	36	68
3.1	39	82
3.2	39	82
3.3	39	82
3.4	39	82
3.5	39	82
3.6	44	88
3.7	44	88
3.8	44	88
3.9	44	88
4.0	44	88
4.1	50	94
4.2	50	94
4.3	50	94
4.4	50	94
4.5	50	94

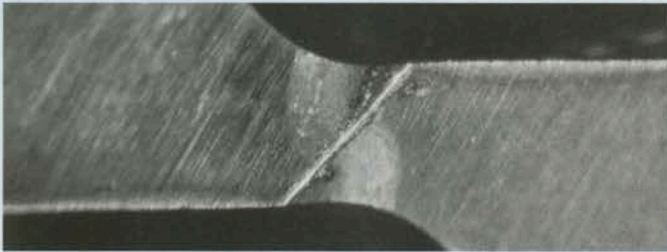
直径	溝長	全長
4.6	55	100
4.7	55	100
4.8	55	100
4.9	55	100
5.0	55	100
5.1	61	114
5.2	61	114
5.3	61	114
5.4	61	114
5.5	61	114
5.6	66	120
5.7	66	120
5.8	66	120
5.9	66	120
6.0	66	120
6.1	72	132
6.2	72	132
6.3	72	132
6.4	72	132
6.5	72	132
6.6	77	132
6.7	77	132
6.8	77	132
6.9	77	132
7.0	77	132
7.1	83	144
7.2	83	144
7.3	83	144
7.4	83	144
7.5	83	144
7.6	88	144
7.7	88	144
7.8	88	144
7.9	88	144
8.0	88	144
8.1	94	156

直径	溝長	全長
8.2	94	156
8.3	94	156
8.4	94	156
8.5	94	156
8.6	99	156
8.7	99	156
8.8	99	156
8.9	99	156
9.0	99	156
9.1	104	168
9.2	104	168
9.3	104	168
9.4	104	168
9.5	104	168
9.6	110	168
9.7	110	168
9.8	110	168
9.9	110	168
10.0	110	168
10.1	116	195
10.2	116	195
10.3	116	195
10.4	116	195
10.5	116	195
10.6	121	195
10.7	121	195
10.8	121	195
10.9	121	195
11.0	121	195
11.1	127	207
11.2	127	207
11.3	127	207
11.4	127	207
11.5	127	207
11.6	132	207
11.7	132	207

直径	溝長	全長
11.8	132	207
11.9	132	207
12.0	132	207
12.1	138	219
12.2	138	219
12.3	138	219
12.4	138	219
12.5	138	219
12.6	143	219
12.7	143	219
12.8	143	219
12.9	143	219
13.0	143	219

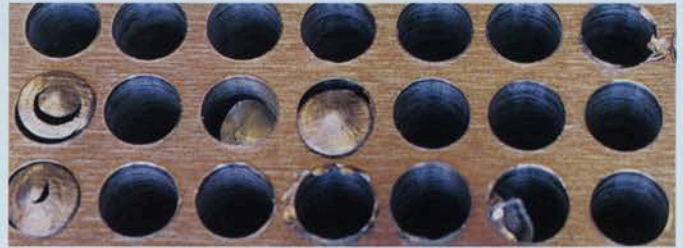
アルミ用コーティングドリルの性能

溶着が少なくスムーズな穴加工

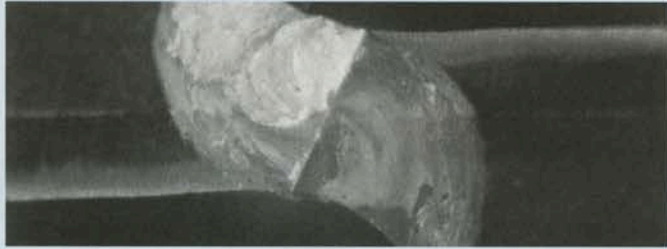


アルミ用コーティングドリル

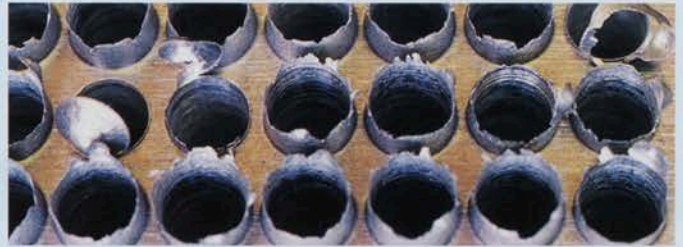
きれいな加工面を実現



アルミ用コーティングドリル



超硬ドリル(無処理)



超硬ドリル(無処理)

切削条件	被削材：A5052(圧延アルミ合金)	ドリル寸法：φ6.0
	穴深さ：20mm通り穴	切削速度：80m/min(4246min ⁻¹)
	送り量：0.24mm/rev(1019mm/min)	切削油剤：水溶性エマルジョン

アルミ用コーティングドリルの基準切削条件

通常切削

被削材 切削条件 直径 (mm)	アルミ合金		銅合金	
	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min
1	16000	460	12700	420
2	8000	470	6400	430
3	5400	470	4200	420
5	3200	420	2500	380
8	2000	380	1600	350
10	1600	350	1300	330
13	1250	340	980	300

高速切削

被削材 切削条件 直径 (mm)	アルミ合金		銅合金	
	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min	回転数 min ⁻¹	送り速度 mm/min
1	24000	690	19000	630
2	12000	700	9500	640
3	8000	700	6400	640
5	4800	630	3800	570
8	3000	560	2400	520
10	2400	530	1900	480
13	1800	480	1500	460

- アルミ用コーティングドリルの場合、送り速度を80%にしてください。
- 上表は立形の機械で切削油剤を十分給油した場合の値です。横形の機械の場合と深穴加工の場合は、ステップフィードを行い、切削油剤を刃先に供給してください。
- ワークや機械により振動や異音が発生することがありますので状況に応じて切削条件を変更してください。



ご使用の注意

工具を安全に
ご使用いただくために

- 不適正な切削条件で使用しないで下さい。
- 大きな摩耗や欠けがある工具は使用しないで下さい。
- 工具、被削材はしっかり固定して加工して下さい。
- 高温の切りくずやドリルの折損時の火花は火災の危険がありますので、加工機械は遮へいし可燃物は排除して下さい。
- 切れ刃を素手で触れないで下さい。
- 切りくずが身体に触れないようにして下さい。
- 回転中の工具に身体や衣服が触れないようにして下さい。

NACHI
株式会社 不二越

東京本社 東京都港区浜松町2-4-1世界貿易センタービル25F (03) 3435-5111
富山本社 富山県富山市不二越本町1-1-1 (076) 423-5111
URL <http://www.nachi-fujikoshi.co.jp>

東日本支社 (03) 5403-0455 中日本支社 (052) 583-9517 西日本支社 (06) 6748-1952 東日本配送センター (03) 3799-5196
北関東支店 (0276) 46-7511 豊田支店 (0565) 35-8111 中国四国支店 名古屋配送センター (052) 521-6301
西関東支店 (046) 234-1223 東海支店 (053) 454-4160 岡山西国営業部 (086) 244-0002 西日本配送センター (06) 6747-5760
北海道営業所 (011) 752-7020 北陸支店 (076) 425-8013 広島営業部 (082) 531-0212
東北営業所 (022) 291-7121 福井営業所 (0776) 24-4376 九州支店 (092) 441-2505
新潟営業所 (025) 286-8681 神戸営業所 (0794) 54-3730
信州営業所 (0268) 28-7863 東近畿支店 (077) 552-7181

CATALOG NO.

2000Y-3

2000.6.Q-MA

●仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

