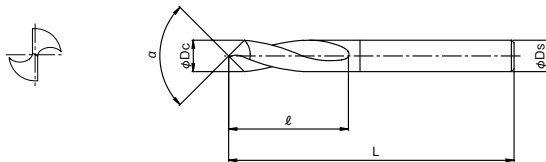


# リーディングドリル STARTING DRILLS

## 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.

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	最小穴 径 Min. Drill Hole Size (mm)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8561500	0.5 × 60°	1	38	3	0.25	D	7,160
	0.5 × 90°				—		
	0.5 × 130°				—		
8561501	1 × 60°	1.8	38	3	0.4	D	7,160
	1 × 90°				—		
	1 × 130°				—		
8561502	2 × 60°	2.5	38	3	1	D	7,160
	2 × 90°				—		
	2 × 130°				—		
8561503	3 × 60°	9	48	3	1.2	B	8,300
	3 × 90°				—		
	3 × 130°				—		
8561504	4 × 60°	12	54	4	1.5	B	9,420
	4 × 90°				—		
	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.612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°

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	最小穴 径 Min. Drill Hole Size (mm)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8561506	6 × 60°	15	72	6	1.9	B	11,900
	6 × 90°				—		
	6 × 130°				—		
8561508	8 × 60°	20	81	8	2.1	B	14,300
	8 × 90°				—		
	8 × 130°				—		
8561510	10 × 60°	24	93	10	2.5	B	17,300
	10 × 90°				—		
	10 × 130°				—		
8561512	12 × 60°	28	108	12	2.5	B	19,800
	12 × 90°				—		
	12 × 130°				—		
8561516	16 × 90°	41	118	16	—	B	35,800
8561520	20 × 90°	46	132	20	5	B	62,500
8561525	25 × 90°	53	151	25	—	B	93,100

These minimum drill hole sizes are used for chamfering operations.

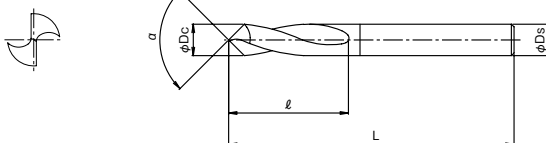
1. Cutting fluid : Please refer to P.612.

# リーディングドリル STARTING DRILLS

## 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.

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	最小穴 径 Min. Drill Hole Size (mm)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8561603	3 × 90°	9	75	3	1.2	C	9,120
8561604	4 × 90°	12	100	4	1.5		11,100
8561606	6 × 90°	15	150	6	1.9		15,000
8561608	8 × 90°	20	—	8	2.1		17,900
8561610	10 × 90°	24	200	10	2.5		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.612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°

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	最小穴 径 Min. Drill Hole Size (mm)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8561612	12 × 90°	28	200	12	2.5	C	27,200
8561616	16 × 90°	41	—	16	—		54,600
8561620	20 × 90°	46	250	20	5		88,500
8561625	25 × 90°	53	—	25	—		129,000
		—	—	—	—		—

These minimum drill hole sizes are used for chamfering operations.

1. Cutting fluid : Please refer to P.612.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	焼入鋼 Quenched and Tempered Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鉄 Cast Iron	タタイル Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloys	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloys	インコネル® 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.