

Symbio

AGスターティングドリル

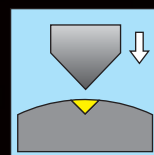
NACHI

位置決め精度抜群なスターティングドリル

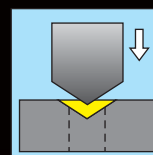
AGスターティングドリル

AG Starting Drills

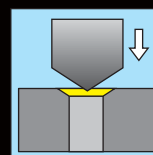
センタリングから面取り、
V溝加工が1本で可能



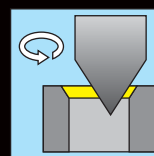
曲面の
センタリング



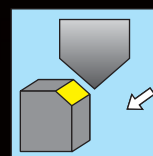
センタリング
面取り同時加工



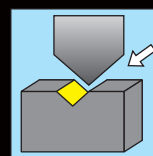
面取り加工



大径穴の
面取り加工



コーナー
面取り加工



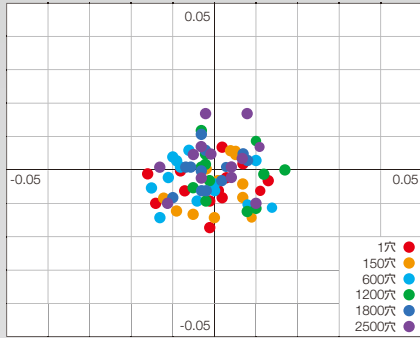
V溝加工

センタリングから面取り、V溝加工が1本で可能
One Drill for Centering, Chamfering, and V Grooves

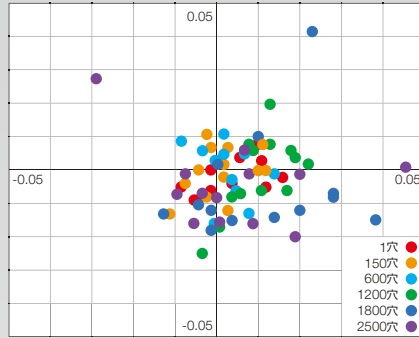
AGスターティングドリル

AG Starting Drills

抜群の位置決め精度 High Positioning Accuracy



AGSTD



他社品 Competitor

■ 切削条件 Drilling Condition

被削材 Work Material
S50C (210HB)

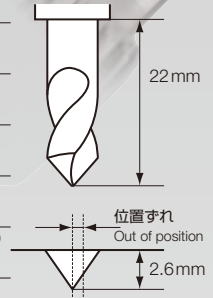
工具 Tool
φ6.0 × 90°

穴深さ Depth
2.6mm

切削速度 Cutting Speed
15m/min (800min⁻¹)

送り速度 Feed
80mm/min (0.1mm/rev)

切削油剤 Cutting Fluid
水溶性 Wet



AGスターティングドリルの位置決め精度は、加工数が進んでも0.02mm以下の高精度を維持。長寿命で安定性が抜群。
Positioning accuracy of the AG Starting Drill stays within 0.02mm even after drilling many holes and has great consistency over the long term.

切れ味良好 Keen Cutting Edge

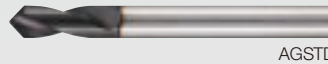


チゼル付き先端形状 Chisel shaped tip

チゼル付きの先端角形状により刃先強度が高く、大きな逃げ角で切れ味良好。面取り加工などの横走り加工にも最適。

Shape of angle of tip is like a chisel so cutting edge is very strong with a large clearance angle for a keen cutting edge. Excellent for horizontal work like chamfering.

ロングシャンクもシリーズ化 Introducing Long Shank Series



AGSTD



AGSTDLS

深い位置の加工、加工物の干渉を避けるための、ロングシャンクもシリーズ化しました。用途に合わせてお選びください。

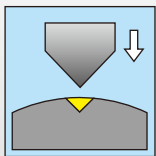
Deep drilling points, The Long Shank series was developed to reduce interference when drilling deep holes. Select the drill that suits your needs.

幅広い用途で活躍 Wide Range of Applications

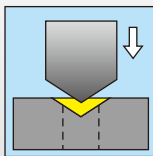
センタリング Centering

曲面への穴あけや食付き性の不安定なドリルの前加工にご使用ください。

For pre-drilling for drills that have inconsistent bite and drilling holes on curved surfaces.



曲面のセンタリング
Centering on a curved surface

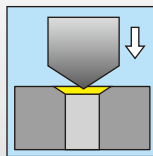


センタリング
面取り同時加工
Centering and chamfering
at the same time

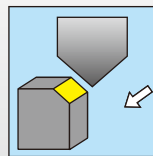
面取り加工 Chamfering

穴やコーナーの面取りにご使用ください。

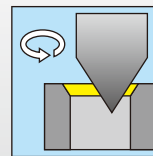
For chamfering holes or edges.



面取り加工
Chamfering



コーナー面取り加工
Chamfering edges

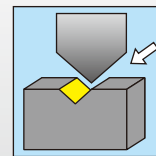


大径穴の面取り加工
Chamfering large diameter
holes

V溝加工 Cutting V grooves

直線、曲線、平面、曲面のV溝加工にご使用ください。

For cutting V grooves in straight or curved lines on flat or curved surfaces.



V溝加工
Cutting V grooves

同時発売

AQDEXZ / アクアドリルEXフラット AQDEXZ / AQUA Drill EX for counter boring



底面フラットな座ぐり加工をはじめ、傾斜・曲面の穴加工前や深穴ガイド穴加工、タッピング下穴加工、バリレス薄板穴加工など多用途に使える便利な超硬コーティングドリル。AGスターティングドリルと同時発売。

Useful carbide coated drills for counter boring bottom face flats, prep-drilling for angles and curved surfaces, drilling deep guide holes, tapping pilot holes, drilling burr-less holes in thin plates, and many other applications. Released at the same time as the AG Starting Drill.

AGSTD

AGスターティングドリル AG Starting Drills

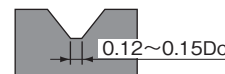


LIST 6502

単位(Unit) : mm/円(¥)

商品記号 CODE	直径 Dc	面取角 θ	溝長 ℓ	全長 L	先端径 D1	参考価格 Price	寸法図 Nominal dimensions
AGSTD 3.0-60	3	60°	9	48	0.75	1,530	
AGSTD 4.0-60	4		12	52	1	1,610	
AGSTD 5.0-60	5		14	60	1.25	1,950	
AGSTD 6.0-60	6		15	66	1.5	2,050	
AGSTD 8.0-60	8		20	79	2	2,570	
AGSTD 10.0-60	10		25	89	2.5	3,730	
AGSTD 12.0-60	12		30	102	3	5,430	
AGSTD 16.0-60	16		35	115	4	7,670	
AGSTD 20.0-60	20		40	131	5	10,700	
AGSTD 3.0-90	3	90°	9	48	-	1,530	
AGSTD 4.0-90	4		12	52	-	1,610	
AGSTD 5.0-90	5		14	60	-	1,950	
AGSTD 6.0-90	6		15	66	-	2,050	
AGSTD 8.0-90	8		20	79	-	2,570	
AGSTD 10.0-90	10		25	89	-	3,730	
AGSTD 12.0-90	12		30	102	-	5,430	
AGSTD 16.0-90	16		35	115	-	7,670	
AGSTD 20.0-90	20		40	131	-	10,700	
AGSTD 3.0-120	3	120°	9	48	-	1,530	センタリングの面取角選定 Selecting centering angle ドリル先端角 ≤ 面取角 Drill point angle ≤ Centering angle ドリル先端角 > 面取角 Drill point angle > Centering angle
AGSTD 4.0-120	4		12	52	-	1,610	
AGSTD 5.0-120	5		14	60	-	1,950	
AGSTD 6.0-120	6		15	66	-	2,050	
AGSTD 8.0-120	8		20	79	-	2,570	
AGSTD 10.0-120	10		25	89	-	3,730	
AGSTD 12.0-120	12		30	102	-	5,430	
AGSTD 16.0-120	16		35	115	-	7,670	
AGSTD 20.0-120	20		40	131	-	10,700	
AGSTD 3.0-140	3	140°	9	48	-	1,530	
AGSTD 4.0-140	4		12	52	-	1,610	
AGSTD 5.0-140	5		14	60	-	1,950	
AGSTD 6.0-140	6		15	66	-	2,050	
AGSTD 8.0-140	8		20	79	-	2,570	
AGSTD 10.0-140	10		25	89	-	3,730	
AGSTD 12.0-140	12		30	102	-	5,430	
AGSTD 16.0-140	16		35	115	-	7,670	
AGSTD 20.0-140	20		40	131	-	10,700	

公差が設定されている面取り加工にはおすすりできません。Not recommended for chamfering to set tolerances.
 ドリル直径とシャンク径は同一です。Drill diameter and shank diameter is same size.
 センタリングおよびV溝加工時に、0.12~0.15Dcのフラット面が残ります。Flat surface of 0.12 to 0.15 Dc remains after centering work or cutting V grooves.



基準切削条件 (センタリング) Standard Drilling Condition (Centering)

※ 面取り加工の基準切削条件は裏面をご参照ください。
 ※ See back cover for standard cutting conditions for chamfering.

外径 D	構造用鋼 SS400 Structural Steels		炭素鋼 S50C Carbon Steels		合金鋼 SCM400 Alloy Steels		ダイス鋼 Mold Steels プレハードン鋼 Pre-hardened Steels SKD61, NAK, HPM 30~40HRC		鋳鉄 FC250 Cast Irons		ステンレス鋼 SUS304 Stainless Steels		アルミニウム合金 Aluminum Alloys 非鉄金属 Nonferrous Alloys	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	5300	318	5300	318	3200	192	1600	72	5300	318	1600	72	8000	600
4	4000	320	4000	320	2400	180	1200	72	4000	320	1200	72	6000	600
5	3200	320	3200	320	1900	181	960	67	3200	320	950	67	4800	600
6	2700	324	2700	324	1600	168	800	68	2700	324	800	68	4000	600
8	2000	300	2000	300	1200	156	600	66	2000	300	600	66	3000	600
10	1600	288	1600	288	960	134	480	62	1600	288	480	62	2400	600
12	1300	260	1300	260	800	124	400	60	1300	260	400	60	2000	600
16	1000	240	1000	240	600	114	300	57	1000	240	300	57	1500	600
20	800	224	800	224	480	110	240	55	800	224	240	55	1200	600

- 機械剛性やワーククランプ、加工部形状などの状況により切削条件を調整してください。
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合です。
- 切削油剤は加工点へ十分に供給してください。
- 不水溶性切削油剤の場合には回転数と送り速度を20%下げてください。
- この切削条件表はセンタリング時に適用ください。
- 圧延面や黒皮面にセンタリングする場合は、回転数と送り速度を20%下げてください。
- コレットチャック、ミーリングチャックを使用ください。
- 曲面、傾斜面へのセンタリングは、送り速度を20%下げてください。
- Adjust cutting conditions according to the situation, such as rigidity of machine, work clamp, and shape of workpiece.
- Cutting conditions listed here use water-soluble cutting fluid.
- Apply sufficient cutting fluid to work area.
- Reduce RPM and feed speeds by 20% for non-water-soluble cutting fluids.
- Use these cutting conditions for centering work.
- Reduce RPM and feed speed by 20% for centering work on rolled steel or forged surfaces.
- Use collet chucks or milling chucks.
- Reduce feed speed by 20% when centering on curved or angled surfaces.

AGSTDLS

AGスターティングドリルロングシャンク AG Starting Drills Long Shank



LIST 6504

単位 (Unit) : mm/円 (¥)

商品記号 CODE	直径 Dc	面取角 θ	溝長 l	全長 L	先端径 D1	参考価格 Price	寸法図 Nominal dimensions
AGSTDLS3.0-60	3	60°	9	75	0.75	2,480	
AGSTDLS4.0-60	4		12	100	1	2,950	
AGSTDLS5.0-60	5		14	100	1.25	3,460	
AGSTDLS6.0-60	6		15	150	1.5	3,840	
AGSTDLS8.0-60	8		20	150	2	4,350	
AGSTDLS10.0-60	10		25	200	2.5	5,980	
AGSTDLS12.0-60	12	30	30	200	3	6,800	
AGSTDLS3.0-90	3	90°	9	75	-	2,480	
AGSTDLS4.0-90	4		12	100	-	2,950	
AGSTDLS5.0-90	5		14	100	-	3,460	
AGSTDLS6.0-90	6		15	150	-	3,840	
AGSTDLS8.0-90	8		20	150	-	4,350	
AGSTDLS10.0-90	10		25	200	-	5,980	
AGSTDLS12.0-90	12	30	30	200	-	6,800	
AGSTDLS3.0-120	3	120°	9	75	-	2,480	
AGSTDLS4.0-120	4		12	100	-	2,950	
AGSTDLS5.0-120	5		14	100	-	3,460	
AGSTDLS6.0-120	6		15	150	-	3,840	
AGSTDLS8.0-120	8		20	150	-	4,350	
AGSTDLS10.0-120	10		25	200	-	5,980	
AGSTDLS12.0-120	12	30	30	200	-	6,800	
AGSTDLS3.0-140	3	140°	9	75	-	2,480	
AGSTDLS4.0-140	4		12	100	-	2,950	
AGSTDLS5.0-140	5		14	100	-	3,460	
AGSTDLS6.0-140	6		15	150	-	3,840	
AGSTDLS8.0-140	8		20	150	-	4,350	
AGSTDLS10.0-140	10		25	200	-	5,980	
AGSTDLS12.0-140	12	30	30	200	-	6,800	

センタリングの面取り角選定
Selecting centering angle



ドリル先端角 ≤ 面取角
Drill point angle ≤ Centering angle



ドリル先端角 > 面取角
Drill point angle > Centering angle

公差が設定されている面取り加工にはおすすりできません。Not recommended for chamfering to set tolerances.
ドリル直径とシャンク径は同一です。Drill diameter and shank diameter is same size.
センタリングおよび溝加工時に0.12~0.15Dcのフラット面が残ります。Flat surface of 0.12 to 0.15 Dc remains after centering work or cutting V grooves.

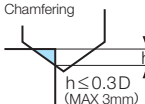


基準切削条件 (面取り加工) Standard Drilling Condition (Chamfering)

※ センタリングの基準切削条件は中面をご参照ください。
* See inside for standard drilling conditions for centering.

外径 D	構造用鋼 SS400 Structural Steels		炭素鋼 S50C Carbon Steels		合金鋼 SCM400 Alloy Steels		ダイス鋼 Mold Steels プレハードン鋼 Pre-hardened Steels SKD61, NAK, HPM 30~40HRC		鑄鉄 FC250 Cast Irons		ステンレス鋼 SUS304 Stainless Steels		アルミニウム合金 Aluminum Alloys 非鉄金属 Nonferrous Alloys	
	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	回転数 Rotation (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
3	5300	200	5300	200	3200	100	1600	40	5300	450	1600	40	8000	400
4	4000	200	4000	200	2400	100	1200	40	4000	450	1200	40	6000	400
5	3200	200	3200	200	1900	100	960	40	3200	450	950	40	4800	400
6	2600	200	2600	200	1600	100	800	40	2700	450	800	40	4000	400
8	2000	200	2000	200	1200	100	600	40	2000	450	600	40	3000	400
10	1600	200	1600	200	960	100	480	40	1600	450	480	40	2400	400
12	1300	200	1300	200	800	100	400	40	1300	450	400	40	2000	400
16	1000	200	1000	200	600	100	300	40	1000	450	300	40	1500	400
20	800	180	800	180	480	100	240	35	800	400	240	35	1200	360

面取り加工 Chamfering



- 1) V溝加工を行う場合は、送り速度を1/3以下に下げてください。 1) Reduce the feed speed to less than 1/3 to cut V grooves.
- 2) 機械や加工物取り付けにおいて剛性がなき場合、びびりが発生する場合は、上表の回転数と送り速度を同じ割合で下げてください。 2) Reduce the RPM and the feed speeds in the above table at the same rates if chattering occurs because the workpiece is not rigidly mounted to the machine.
- 3) AGSTDLSの場合には、回転数を70%に、送り速度を50%以下で使用ください。 3) In case of AGSTDLS, reduce the rotation by 30% and reduce the feed to 50%.

NACHI
株式会社 不二越

東京本社 東京都港区東新橋1-9-2汐留住友ビル17F 03-5568-5111
富山本社 富山県富山市不二越本町1-1-1 076-423-5111
国際営業本部 (Oversea Div.) +81-3-5568-5241
<http://www.nachi-fujikoshi.co.jp>

東日本支社 03-5568-5285
北海道営業所 011-782-0006
東北支店 024-991-4511
山形オフィス 0237-71-0321
北関東支店 0276-46-7511
信州営業所 0268-28-7863

中日本支社 052-769-6816
東海支店 053-454-4160
北陸支店/ナチ北陸 076-425-8013

西日本支社 06-6748-1952
広島支店/ナチ山陽 082-568-7460
九州支店/ナチ九州 092-441-2505

●仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

CATALOG NO. 2253-3

2010.05.P-ABE-ABE