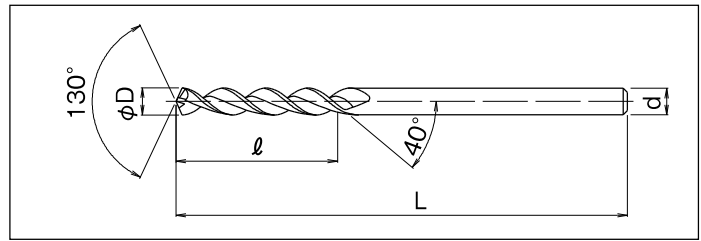


# “マックスアル” アルミ用ドリル 〈ストレートシャンク〉

"MAXAL" Drill, Straight Shank, for Aluminium

## ACD



■ アルミ用に特殊設計された先端形状、溝形状により切粉がスムーズに排出されます。

Ideal chip ejection is assured due to unique design of point and flute configuration.

■ 先端シンニング付きですのでワークへの食い付きが良く穴曲りも抑制されます。

The thinning point allows smoother entering when the drill digs in and prevents off-angle hole.

刃径公差：+0~-0.01

φD Tolerance



単位 Unit : mm

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ACD-0100	1	15	40	2,480
ACD-0110	1.1	15	40	2,480
ACD-0120	1.2	15	40	2,480
ACD-0130	1.3	16	40	2,480
ACD-0140	1.4	16	40	2,480
ACD-0150	1.5	16	40	2,480
ACD-0160	1.6	18	40	3,030
ACD-0170	1.7	18	40	3,030
ACD-0180	1.8	18	40	3,030
ACD-0190	1.9	18	40	3,030
ACD-0200	2	18	40	3,030
ACD-0210	2.1	20	40 (45)	3,170
ACD-0220	2.2	20	40 (45)	3,170
ACD-0230	2.3	20	40 (45)	3,170
ACD-0240	2.4	20	40 (45)	3,170
ACD-0250	2.5	20	40 (45)	3,170
ACD-0260	2.6	20	45	3,850
ACD-0270	2.7	20	45	3,850
ACD-0280	2.8	20	45	3,850
ACD-0290	2.9	20	45	3,850
ACD-0300	3	20	45	3,850
ACD-0310	3.1	25	50	4,820
ACD-0320	3.2	25	50	4,820
ACD-0330	3.3	25	50	4,820
ACD-0340	3.4	25	50	4,820
ACD-0350	3.5	25	50	4,820

型番 CODE NUMBER	径 φD	刃長 ℓ	全長 L	定価 ¥
ACD-0360	3.6	27	55	6,190
ACD-0370	3.7	27	55	6,190
ACD-0380	3.8	27	55	6,190
ACD-0390	3.9	27	55	6,190
ACD-0400	4	27	55	6,190
ACD-0410	4.1	30	60	7,150
ACD-0420	4.2	30	60	7,150
ACD-0430	4.3	30	60	7,150
ACD-0440	4.4	30	60	7,150
ACD-0450	4.5	30	60	7,150
ACD-0460	4.6	30	60	8,120
ACD-0470	4.7	30	60	8,120
ACD-0480	4.8	30	60	8,120
ACD-0490	4.9	30	60	8,120
ACD-0500	5	30	60	8,120
ACD-0510	5.1	40	65 (80)	9,490
ACD-0520	5.2	40	65 (80)	9,490
ACD-0530	5.3	40	65 (80)	9,490
ACD-0540	5.4	40	65 (80)	9,490
ACD-0550	5.5	40	65 (80)	9,490
ACD-0560	5.6	40	65 (80)	10,590
ACD-0570	5.7	40	65 (80)	10,590
ACD-0580	5.8	40	65 (80)	10,590
ACD-0590	5.9	40	65 (80)	10,590
ACD-0600	6	40	65 (80)	10,590
ACD-0610	6.1	40	65 (80)	14,080

※全長は ( ) 内表示寸法に順次変更します。

The O.A.L will be changed to the O.A.L in ( ).

Next Page ▶

切削条件 Cutting Condition P.178

