

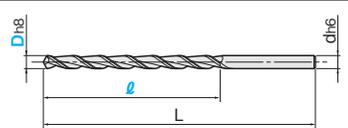
高効率深穴加工を実現する超硬ロングドリル

TiAlN COATED SOLID CARBIDE DRILLS LONG LENGTH

TiAlNコート超硬ロングドリル

●ストレートシャンク -STRAIGHT SHANK-

TAC-SDXL (オイルホールなし)
TAC-HSDXL (オイルホールあり)



S形シンニング/円錐/直線切刃



TAC-SDXL TAC-HSDXL

※シャンク径(d)は直径(D)と同じです。

材質	MG 超硬 TiAlN
仕様	先端角 130° ロング 40° 再研磨

直径D	公差(h8)	シャンク径d	公差(h6)
3	0 -0.014	3	0 -0.006
4~6	0 -0.018	4~6	0 -0.008
7~10	0 -0.022	7~10	0 -0.009

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

◎=最適 ○=適

型番	直径 D	溝長 ℓ	全長 L	¥単価 1~4本	
				TAC-SDXL (オイルホールなし)	TAC-HSDXL (オイルホールあり)
TAC-SDXL (オイルホールなし)	3	60	100	5,530	8,640
		90	150	8,290	10,360
		120	200	—	13,210
	4	60	100	7,550	8,710
		90	150	9,640	10,330
		120	200	11,850	14,810
5	60	100	7,960	9,950	
	90	150	9,920	12,400	
	120	200	12,500	15,620	
6	60	100	8,990	11,230	
	90	150	11,050	13,820	
	120	200	14,090	17,620	
TAC-HSDXL (オイルホールあり)	7	60	100	9,440	11,800
		90	150	11,620	14,520
		120	200	14,810	18,510
	8	60	100	10,470	13,090
		100	150	12,880	16,100
		140	200	16,430	20,540
9	60	100	11,620	14,520	
	100	150	14,290	17,860	
	140	200	18,220	22,780	
10	60	100	12,530	15,670	
	100	150	15,420	19,270	
	140	200	19,650	24,570	

切削条件 P.587

Order 注文例 TAC-SDXL 5 - 90
型番 直径(D) 溝長(ℓ)

Delivery 出荷日 在庫品 P.12
ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

Price 価格 数量スライド価格 (1円未満切捨て)
数量 1~4 5~9 10~29 30~
値引率 価格表 3% 5%

コトが特長!

- 特殊ドリル溝形状により切りくずの排出を促進させます。
- 内部給油により、効率よく切りくずを排出し、工具寿命も向上させます。(TAC-HSDXLのみ)
- 直径の15倍までの深さをノンステップで加工可能となり、深穴加工の効率が大幅に向上します。
- 超微粒子超硬合金+TiAlNコートとの組み合わせにより耐摩耗性に優れ、高速加工が可能です。



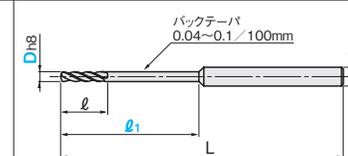
ワーク深部の穴加工を効率化するロングネックドリル

TiAlN COATED SOLID CARBIDE DRILLS

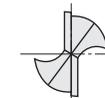
TiAlNコート超硬ドリル

●ロングネック -LONG NECK-

TAC-ESD2LB



X形シンニング/スリレーキ/直線切刃



材質	MG 超硬 TiAlN
仕様	先端角 140° 30°

直径D	公差(h8)	シャンク径d	公差(h6)
3	0 -0.014	4・6	0 -0.008
4~6	0 -0.018		

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

◎=最適 ○=適

型番	直径 D	首下長 ℓ ₁	溝長 ℓ	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
TAC-ESD2LB	3	20	15	60	4	3,480	3,380	3,310
		30	15	60	4	3,480	3,380	3,310
	4	40	20	80	4	3,820	3,710	3,630
		40	25	100	6	4,210	4,080	4,000
	5.5	40	25	100	6	4,210	4,080	4,000
		40	25	100	6	4,990	4,840	4,740
	6	40	30	100	6	4,630	4,490	4,400
		50	30	100	6	4,630	4,490	4,400

切削条件 P.588

Order 注文例 TAC-ESD2LB 5 - 50
型番 直径(D) 首下長(ℓ₁)

Delivery 出荷日 在庫品 P.12
ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

コトが特長!

- ロングネック形状によりワーク深部の穴加工時の工具干渉を避けることができます(加工に合わせて首下長をお選びください)。
- 適正なスタブ溝設計により、工具剛性を保ち高い振れ精度を維持することで、長寿命かつ高精度な穴加工を実現します。
- 超微粒子超硬合金+TiAlNコートとの組み合わせにより耐摩耗性に優れ、高速加工が可能です。

超硬

ハイス