ドリル径	シャンク径	全長	刃長	ワーク端面穴径
Dc	Ds	L	ℓ	Dw

AUCES

コーティング強ねじれ溝A形60°　片刃センタ穴ドリル

仕様特長

HSS

コーティング

被加工材と切削速度

低炭素鋼 Low carbon steels	中炭素鋼 Medium carbon steels	ステンレス鋼 Stainless steels
20~40 (m/min)	20~40 (m/min)	10~20 (m/min)

黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass castings	アルミ圧延材 Wrought aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum alloy castings
30~60 (m/min)	30~60 (m/min)	25~60 (m/min)	25~60 (m/min)

AUCDS

コーティング弱ねじれ溝A形60°　片刃センタ穴ドリル

仕様特長

HSS

コーティング

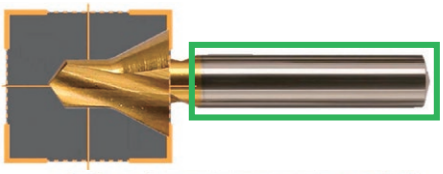
被加工材と切削速度

中炭素鋼 Medium carbon steels	高炭素鋼 High carbon steels	合金鋼 Alloy steels	調質鋼 Thermal refined steels
20~40 (m/min)	20~40 (m/min)	20~40 (m/min)	15~30 (m/min) 25~35HRC

鋳鋼 Cast steels	鋳鉄 Cast irons	強靭鋳鉄 Ductile cast irons
20~40 (m/min)	10~40 (m/min)	10~40 (m/min)

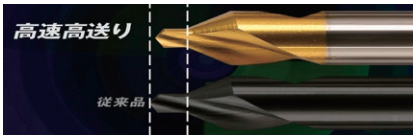
■商品の特長

●工具の高精度化を図るため、片刃形状を採用しました。
●コーティングと片刃形状により、高品質なセンタ穴が実現できます。
●片刃形状により、ホルダへの工具セットが一定となるため、突出代が安定します。



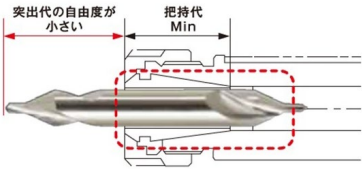
両刃センタ穴ドリルと比較した場合、片刃センタ穴ドリルは刃部精度及びシャンク精度が向上しています。

マーキング部分の保持をできるだけ避けるため、マーキングの位置はシャンク部後方にしました。

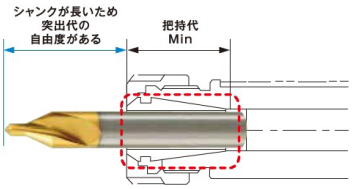


刃長(ℓ)が従来品より短くなっており、高速高送り加工も可能です。

両刃タイプセンタ穴ドリルの場合



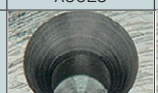
片刃タイプセンタ穴ドリルの場合



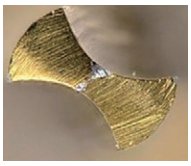
■加工データ

使用工具	コーティング片刃センタ穴ドリル AUCES	コーティング両刃センタ穴ドリル CE-S V
呼び	3×60°×8	
被加工材	S50C（96～98HRB）	
切削速度	10m/min、30m/min	
送り量	0.05mm/rev、0.12mm/rev	
大端径	φ6	
使用機械	マシニングセンタ　立て形	
切削油剤	水溶性切削油剤（20倍希釈）	

使用工具	コーティング片刃センタ穴ドリル AUCES	コーティング両刃センタ穴ドリル CE-S V
呼び	1×60°×4	
被加工材	S50C	
切削速度	30m/min	
送り量	0.04mm/rev	
大端径	φ3	

加工条件	片刃センタ穴ドリル AUCES	両刃センタ穴ドリル CE-S V
被加工材：S50C 切削速度：10m/min 送り量：0.05mm/rev		
被加工材：S50C 切削速度：30m/min 送り量：0.12mm/rev		

コーティング片刃センタ穴ドリル AUCES



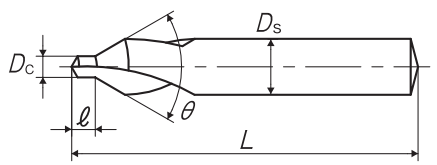
コーティング両刃センタ穴ドリル CE-S V

右記の動画サイトからもご覧いただけます。

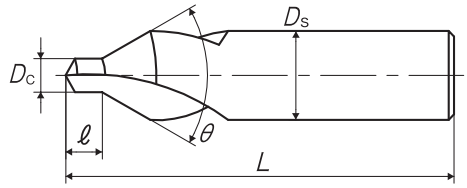
ドリル径	シャンク径	全長	刃長	ワーク端面穴径
Dc	Ds	L	ℓ	Dw

AUCES　コーティング強ねじれ溝A形60°　片刃センタ穴ドリル

TYPE：1



TYPE：2



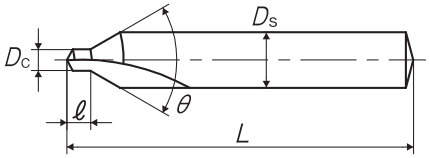
品区：51

呼び Dc × θ × Ds	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	Dw (mm)	TYPE	メーカー希望小売価格
1× 60°× 4	YH61.00ZNEVD	1	4	35	1.1	2.5	1	¥ 1,750
1.5× 60°× 5	YH61.50ZNEVE	1.5	5	40	1.6	4	1	¥ 1,660
2× 60°× 6	YH62.00ZNEVF	2	6	45	2.1	5	1	¥ 1,810
2.5× 60°× 8	YH62.50ZNEVI	2.5	8	50	2.7	6.5	1	¥ 2,200
3× 60°× 8	YH63.00ZNEVI	3	8	50	3.2	6.5	1	¥ 2,200
4× 60°× 10	YH64.00ZNEVJ	4	10	55	4.3	8.5	1	¥ 3,210
5× 60°× 12	YH65.00ZNEVM	5	12	65	5.3	10	1	¥ 4,140
6× 60°× 16	YH66.00ZNEVP	6	16	70	6.4	13.5	2	¥ 9,640

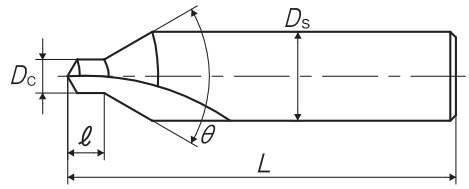
・「ワーク端面穴径　Dw」は切削条件の算出基準となります。
・切削条件の詳細は技術資料編「27.センタリング加工推奨切削条件表」参照。

AUCDS　コーティング弱ねじれ溝A形60°　片刃センタ穴ドリル

TYPE：1



TYPE：2



品区：51

呼び Dc × θ × Ds	商品コード	Dc (mm)	Ds (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	Dw (mm)	TYPE	メーカー希望小売価格
1× 60°× 4	YL61.00ZNEVD	1	4	35	1.1	2.5	1	¥ 1,750
1.5× 60°× 5	YL61.50ZNEVE	1.5	5	40	1.6	4	1	¥ 1,660
2× 60°× 6	YL62.00ZNEVF	2	6	45	2.1	5	1	¥ 1,810
2.5× 60°× 8	YL62.50ZNEVI	2.5	8	50	2.7	6.5	1	¥ 2,200
3× 60°× 8	YL63.00ZNEVI	3	8	50	3.2	6.5	1	¥ 2,200
4× 60°× 10	YL64.00ZNEVJ	4	10	55	4.3	8.5	1	¥ 3,210
5× 60°× 12	YL65.00ZNEVM	5	12	65	5.3	10	1	¥ 4,140
6× 60°× 16	YL66.00ZNEVP	6	16	70	6.4	13.5	2	¥ 9,640

・「ワーク端面穴径　Dw」は切削条件の算出基準となります。
・切削条件の詳細は技術資料編「27.センタリング加工推奨切削条件表」参照。