



超硬フラットドリル

ADF

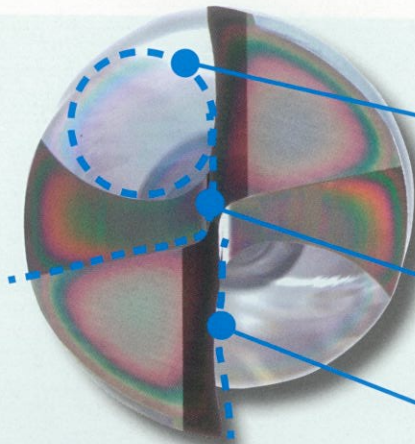
Carbide Flat Drill

ADF-2D · ADFLS-2D



多様な加工用途に! Multi-Purpose!

超硬フラットドリル Carbide Flat Drill



切りくず排出性に優れる
広いチップポケット

Wide chip room

溝フォームとのバランスを
考慮した底刃形状

Balanced point form

切れ味を高めた底刃仕様

Improved cutting edge

特長1
Feature 1

この一本で

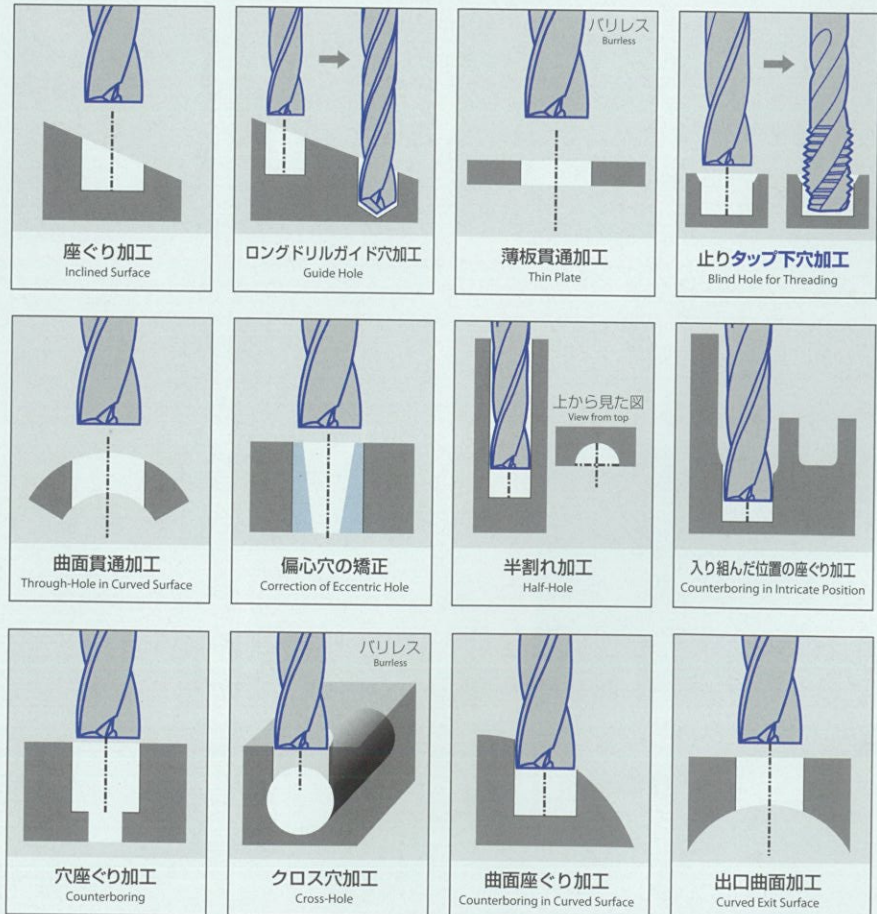
One Drill Does it All

多様な加工用途に対応

Designed for a Wide Variety of Applications

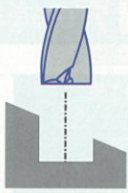
傾斜面や曲面への座ぐり加工、半割れ穴加工など多様な用途で使用可能です。
Applicable for a multitude of drilling applications such as inclined surface, curved surface, flat-bottom hole, eccentric hole, and more.

■ M6以下転造タップ下穴加工対応サイズ標準ラインナップ
Standard lineup for thread forming of pilot holes under M6.



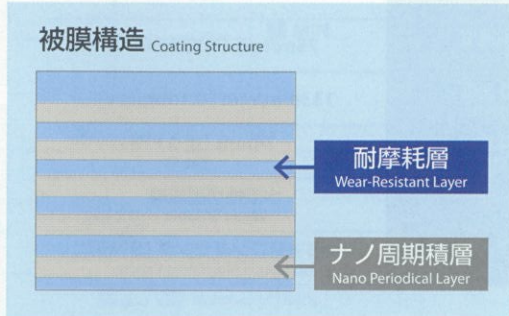
特長2
Feature 2
**新
コーティング**
New Coating

耐摩耗性・じん性が向上 EgiAsTM コーティング
Exceptional Wear Resistance & Toughness



耐摩耗層で摩耗を抑え、
ナノ周期積層で割れの伝播を防止します。
Suppresses friction with the wear resistance layer; prevents breakage with the nano periodical layer.

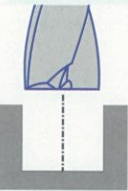
使用工具 Tool	ADF-2D φ6
加工面 Machined Surface	傾斜面 (30°) Angled Surface
被削材質 Work Material	S50C
切削速度 Cutting Speed	75m/min (3,981min ⁻¹)
送り速度 Feed Rate	239mm/min (0.06mm/rev)
穴深さ Depth of Hole	12mm (止り) (Blind)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water Soluble
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (BT40) Horizontal Machining Center



ADF-2D		他社品 Competitor	
1,620穴加工後 After Drilling 1,620 holes	継続可能 Still Good	660穴加工後 After Drilling 660 holes	欠け Chipping

特長3
Feature 3
底刃仕様
End Cut Geometry

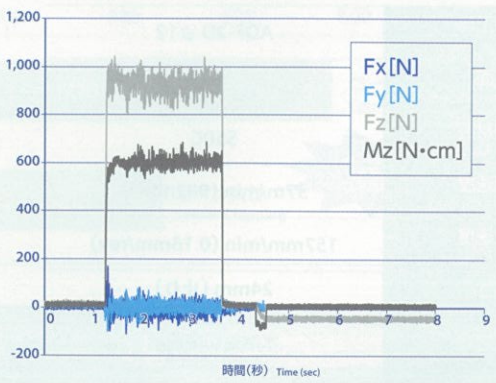
安定した切削抵抗
Stable Cutting Resistance



独自の底刃形状により、
切削抵抗を低減し安定加工を実現します。
Unique end cut geometry reduces cutting force to enable stable machining.

使用工具 Tool	ADF-2D φ10
加工面 Machined Surface	平面 Flat Surface
被削材質 Work Material	S50C
切削速度 Cutting Speed	60m/min (1,911min ⁻¹)
送り速度 Feed Rate	382mm/min (0.2mm/rev)
穴深さ Depth of Hole	20mm (止り) (Blind)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water Soluble
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT40) Vertical Machining Center

■ 切削抵抗波形 Cutting Resistance Waveform



■ 穴拡大代 Oversize

口元 Mouth	0.01mm	奥 Depth of Hole	0.01mm
-------------	--------	--------------------	--------