

AUCES AUCDS



高精度なセンタ穴の加工を実現する片刃センタ穴ドリル!!

コーティング
片刃センタ穴
ドリル



AUCES

HSS

コーティング

AUCDS

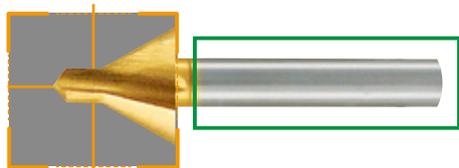
HSS

コーティング



商品の特長

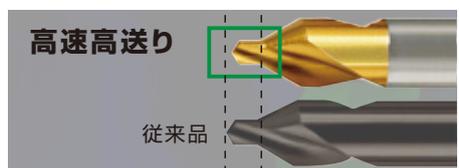
- 工具の高精度化を図るため、片刃形状を採用しました!
- コーティングと片刃形状により、高品質なセンタ穴が実現できます。
- 片刃形状により、ホルダへの工具セットが一定となるため、突出し代が安定します!



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。



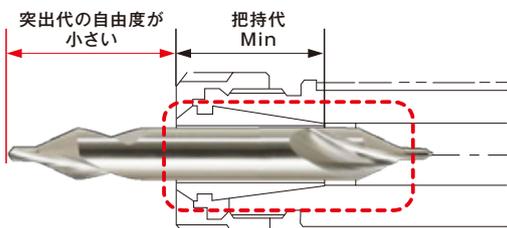
マーキング部分の把持をできるだけ避けるため、マーキングの位置はシャンク部後方にしました。



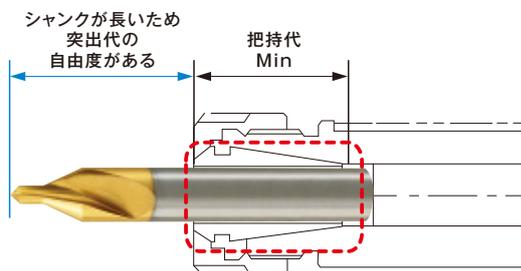
刃長(ℓ)が従来品より短くなっており、高速高送り加工も可能です。

◎ 片刃センタ穴ドリルと両刃センタ穴ドリルの突出代の違いについて

両刃タイプセンタ穴ドリルの場合



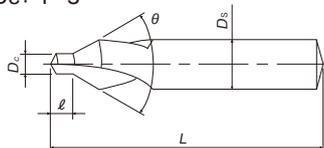
片刃タイプセンタ穴ドリルの場合



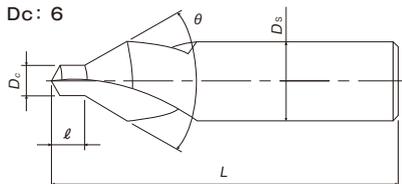
形状及び寸法一覧表

AUCES A形60° 強ねじれ溝

Dc: 1~5



Dc: 6

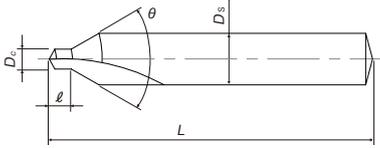


呼び $D_c \times \theta \times D_s$	商品コード	D_c (mm)	D_s (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	メーカー希望 小売価格(円)
1×60°×4	YH61.00ZNEVD	1	4	35	1.1	1,660
1.5×60°×5	YH61.50ZNEVE	1.5	5	40	1.6	1,580
2×60°×6	YH62.00ZNEVF	2	6	45	2.1	1,720
2.5×60°×8	YH62.50ZNEVI	2.5	8	50	2.7	2,090
3×60°×8	YH63.00ZNEVI	3	8	50	3.2	2,090
4×60°×10	YH64.00ZNEVJ	4	10	55	4.3	3,050
5×60°×12	YH65.00ZNEVM	5	12	65	5.3	3,940
6×60°×16	YH66.00ZNEVP	6	16	70	6.4	9,180

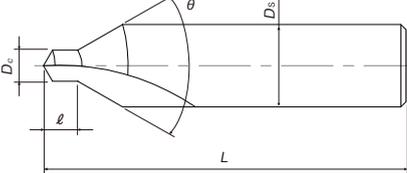
形状及び寸法一覧表

AUCDS A形60° 弱ねじれ溝

Dc: 1~5



Dc: 6



呼び $D_c \times \theta \times D_s$	商品コード	D_c (mm)	D_s (mm)	L (mm)	l (mm)	メーカー希望 小売価格(円)
1×60°×4	YL61.00ZNEVD	1	4	35	1.1	1,660
1.5×60°×5	YL61.50ZNEVE	1.5	5	40	1.6	1,580
2×60°×6	YL62.00ZNEVF	2	6	45	2.1	1,720
2.5×60°×8	YL62.50ZNEVI	2.5	8	50	2.7	2,090
3×60°×8	YL63.00ZNEVI	3	8	50	3.2	2,090
4×60°×10	YL64.00ZNEVJ	4	10	55	4.3	3,050
5×60°×12	YL65.00ZNEVM	5	12	65	5.3	3,940
6×60°×16	YL66.00ZNEVP	6	16	70	6.4	9,180

加工データ

●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るため、品質の高いセンタ穴の加工が可能です。

両刃センタ穴ドリルCE-S Vよりも、片刃センタ穴ドリルAUCESで加工したセンタ穴のほうが高精度に仕上がっています。

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	$\phi 3 \times 60^\circ \times 8$	
被削材	S50C (96~98HRB)	
切削速度	10m/min , 30m/min	
送り量	0.05mm/rev , 0.12mm/rev	
大端径	$\phi 6$	
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)	

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
被削材:S50C 切削速度:10m/min 送り:0.05mm/rev		
被削材:S50C 切削速度:30m/min 送り:0.12mm/rev		

下図は、同条件で加工した時の刃痛み状態です。
AUCESのほうが摩耗が少ないため、高寿命であることがわかります。

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	$\phi 1 \times 60^\circ \times 4$	
被削材	S50C	
切削速度	30 m/min	
送り量	0.04 mm/rev	
大端径	$\phi 3$	
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)	

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

シャンクエクステンション SHANK EXTENSION

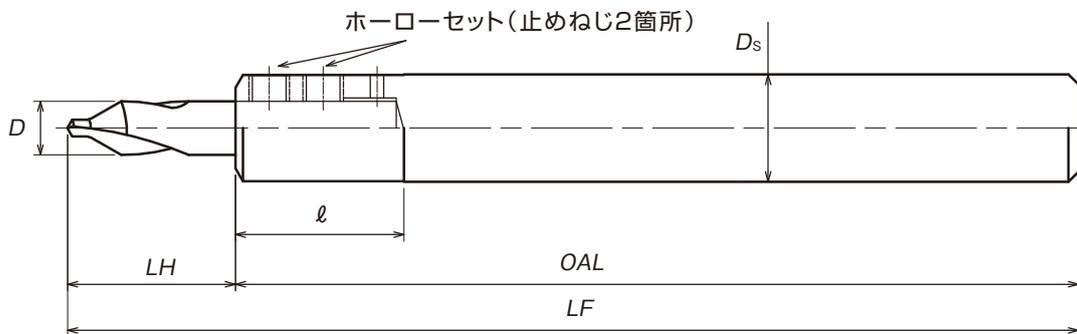


特長

- コーティング片刃センタ穴ドリル等(AUCES / AUCDS / AUPES / AUPEQ)とシャンクエクステンションを利用する事で、ロング品として使用出来ます。
- シャンク径Ds: 16・20なので、一般的なツーリングで使用できます。

形状及び寸法一覧表

- 工具全長 150mm コーティング片刃センタ穴ドリル等(AUCES / AUCDS / AUPES / AUPEQ)



シャンクエクステンション SHANK EXTENSION

呼び D×Ds×LF	商品コード	D (mm)	Ds (mm)	OAL (mm)	LF (mm)	LH (mm)	ℓ (mm)	メーカー希望 小売価格(円)
6×16×150	SE0616M	6	16	128	150	22	23	13,100
8×16×150	SE0816M	8	16	125	150	25	25	13,100
10×20×150	SE1020M	10	20	123	150	27	28	14,700

注意事項

- 2箇所のホーローセット(止めねじ)を締め付ける時は均等な締め付けになるように交互に締め付けて下さい。また、1箇所のみ締め付けると振れの発生のもとになりますのでご注意下さい。

ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中、高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

- タッピング技術相談室: ☎0120-800-418
- ホームページアドレス: <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株)やまわエンジニアリングサービス (株)やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を
簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA

