



穴加工・ねじ加工工具



OSG Corporation

DRILLING THREADING TOOLS

2023-2024



アイコンの種類について Guide of (Tool Specification) Icons

1 材質 Tool Materials

PCD	ダイヤモンド焼結体 Polycrystalline Diamond 刃部に PCD (ダイヤモンド焼結体) を使用しています。
CARBIDE	超硬合金 Tungsten Carbide 刃部材料に超硬合金を使用しています。
SPH	スーパープレミアムハイス Super Premium HSS コバルトを含有する材料を使用しています。
XPM	高級粉末ハイス High grade Powder Metallurgy HSS (XPM) コバルトを含有する材料を使用しています。


CPM	粉末ハイス Powder Metallurgy HSS (CPM) コバルトを含有する材料を使用しています。
HSS-Co	コバルトハイス Cobalt HSS コバルトを含有する材料を使用しています。
HSSE	高バナジウムハイス High Vanadium HSS 一部コバルトを含有する材料を使用しています。
HSS	ハイス HSS 一部コバルトを含有する材料を使用しています。

2 表面処理 Surface Treatment

EgiAs	イージアスコーティング EgiAs Coating 高じん性、耐摩耗性に優れています。
WDI	WDIコーティング WDI Coating 耐摩耗性、高熱伝導性に優れています。
WXS	WXスーパーコート WX Super Coating 酸化開始温度 1300℃を実現した超耐熱・超硬質コーティングです。
WXL	WXLコーティング WXL Coating 耐摩耗性、耐溶着性に優れており、幅広い被削材に適応します。
SXL	SXLコーティング SXL Coating 耐サマルクラック性、耐摩耗性に優れています。
WX	WXコーティング (TiAlN系コーティング) WX (TiAlN) Coating 従来の被膜特性に加え極めて高い耐酸化性を有するため高速加工が可能です。
FX	FXコーティング (TiAlN系コーティング) FX (TiAlN) Coating 従来の被膜特性に加え極めて高い耐酸化性を有するため高速加工が可能です。
VI	VIコーティング VI Coating 高硬度で耐酸化性、潤滑性に優れています。
V	Vコーティング (複合多層コーティング) V (composite multi-layered) Coating 耐溶着性、耐摩耗性に優れています。
TiCN	TiCNコーティング TiCN Coating 耐溶着性、耐摩耗性に優れています。
IchAda	イチャダコーティング IchAda Coating 平滑性、耐摩耗性、耐熱性に優れています。

HR	HRコーティング HR Coating 耐溶着性、耐摩耗性に優れています。
TiN	TiNコーティング TiN Coating 耐溶着性、耐摩耗性に優れています。
DIA	ダイヤモンドコーティング Diamond Coating 耐溶着性、耐摩耗性に優れています。
DLC	DLCコーティング DLC Coating 耐溶着性、高潤滑性に優れています。
DLC-IGUSS	DLC-IGUSS コーティング DLC-IGUSS Coating 耐溶着性、耐摩耗性に優れています。
CrN	クロムナイトライドコーティング CrN Coating 鋼に対して優れた耐摩耗性、耐溶着性を示します。
SS	スムーズコート Smooth Coating 平滑性、耐摩耗性、耐溶着性に優れています。
H	ホモ処理 Steam Oxide ホモ処理を施してあります。溶着を防止します。
N	窒化処理 Nitride 窒化処理を施してあります。耐摩耗性が向上します。
NZ	特殊表面処理 NZ Treatment

3 外径・直径の許容差 Tolerance for drill diameter

h8	ドリル直径の許容差を表示します。 Tolerance for drill diameter.
	リーマの外径を表示します。 Tolerance for reamer diameter.

4 シャンク Shank

SHANK h7	シャンク精度を表示します。 Tolerance for shank diameter.
SHRINK FIT	シュリンクフィット(焼きばめ) システムにもお奨めします。 Suitable for the shrink holder system.

5 ねじれ角 Helix Angle

30°	ドリル、タップの溝のねじれ角を表示します。 Display helix angle of flute for drills and taps.
------------	--

OSG 穴加工・ねじ加工工具 カタログ OSG Drilling/Threading Tools Catalogue

	ドリル DRILLS		P.10 ~ P.325 ~ P.336 ~
	穴面取り CHAMFERING フラットドリル/座ぐり FLAT DRILLS / COUNTERBORING		P.373 ~
	リーマ REAMER		P.379 ~
	旋削工具 TURNING		P.462 ~
	タップ TAPS		P.870 ~
	ゲージ GAUGES		P.972 ~
	丸ダイス ROUND DIES		P.986 ~
	転造工具 ROLLING DIES		P.1004 ~
	各種製品 OTHER PRODUCTS		P.1037 ~
技術資料 TECHNICAL DATA			P.1047 ~
索引 INDEX	アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER		

ドリル
TAPS
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引

【別冊】OSG ミーリング加工工具 カタログ OSG Milling Tools Catalogue

- 超硬エンドミル CARBIDE END MILLS
 - ハイスエンドミル HSS END MILLS
 - インデキサブルツール INDEXABLE TYPE CUTTERS
- 脱着式ツーリング保管庫 / 電着ダイヤモンド
REMOVABLE TOOL STORAGE CABINET / ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS



カタログご利用の前に INFORMATION

本カタログに掲載されている製品の仕様は2022年12月現在のものです。製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。また、在庫品の場合によっては品切れとなることがあります。また、廃番記載情報は2022年12月現在のものです。本カタログ発刊後、諸事情により廃番となる製品もございます。

The information on tool specification and discontinued products on this catalogue is as of December 2022. Tool specification is subject to change without notice. Depending on the situation, some products may be sold out or get discontinued.



■ ISO9001 認証取得 ISO9001 Certification
八名工場・新城工場・豊橋工場・大池工場
OSG was certified by ISO9001 for the quality management system at the following factories: Yana Factory, Shinshiro Factory, Toyohashi Factory, and Oike Factory.



■ ISO14001 認証取得 ISO14001 Certification
本社・八名工場・新城工場・豊橋工場・大池工場・豊川工場・本野ヶ原センター・アカデミー
OSG was certified by ISO14001 for the environmental management system at the following factories and offices: Head Office, Yana Factory, Shinshiro Factory, Toyohashi Factory, Oike Factory, Honnoghara Center and Academy.

ISO13399に準拠した記号一覧 《アルファベット順》

Designation list conformed with ISO 13399 《In alphabetical order》

2019-2020年版総合カタログより、下記に示す通りISO13399に準拠した寸法記号への移行を開始しています。記号及び記号に対応する内容は下表の通りです。

Starting from the 2019-2020 general catalog, designations based on the ISO 13399 standard will be applied. Details corresponding to designations are listed in the chart below.

1.ドリル・リーマ・旋削工具 Drill, Reamer, Turning

記号	内容	Descriptions
ADJLX	最大調整限界	adjustment limit maximum
APMX	最大切込み	depth of cut maximum
CBDP	取付け穴深さ	connection bore depth
CZC	接続サイズ	connection size code
DC	切削径	cutting diameter
DCN	最小切削径	cutting diameter minimum
DCON	接続径	connection diameter
DCONMS	機械側接続径	connection diameter machine side
DCONWS	ワーク側接続径	connection diameter workpiece side
DCSFSM	接触面の径	contact surface diameter machine side
DCX	最大切削径	cutting diameter maximum
DMIN	最小加工径	minimum bore diameter
DN	首径	neck diameter
HAND	勝手	hand
KWW	キー溝幅	keyway width
LCF	溝長	length chip flute
LF	機能長さ	functional length
LH	首下長さ	head length
LPR	工具突出し長さ	protruding length
LS	シャンク長さ	shank length
LU	使用可能長さ	usable length
OAL	全長	overall length
PL	先端と肩部寸法差	point length
RE	コーナ R	corner radius
SIG	先端角	point angle
TCL	食付き長さ	tap chamfer length
WF	機能幅	functional width
ZEFP	外周有効切れ刃数	peripheral effective cutting edge count

2.インサート Insert

記号	内容	Descriptions
AN	主切れ刃逃げ角	clearance angle major
HAND	勝手	hand
IC	内接円	inscribed circle diameter
L	切れ刃長さ	cutting edge length
LE	有効切れ刃長さ	cutting edge effective length
RE	コーナ R	corner radius
S	インサート厚さ	insert thickness
TP	ねじピッチ	thread pitch
TPI	ねじ山数 / インチ	threads per inch
W1	インサート幅	insert width

3. スレッドミル Thread Mill

記号	内容	Descriptions
APMX	最大切込み	depth of cut maximum
BD	本体径	body diameter
CBDP	取付け穴深さ	connection bore depth
DCD	ドリル部直径	cutting diameter drilling part
DCON	接続径	connection diameter
DCSFMS	接触面の径	contact surface diameter machine side
DCX	最大切削径	cutting diameter maximum
DN	首径	neck diameter
KWW	キー溝幅	keyway width
LF	機能長さ	functional length
LU	使用可能長さ	usable length
OAL	全長	overall length
TP	ねじピッチ	thread pitch
TPI	ねじ山数 / インチ	threads per inch
ZEFP	外周有効切れ刃数	peripheral effective cutting edge count

4. タップ Tap

記号	内容	Descriptions
DCON	接続径	connection diameter
DN	首径	neck diameter
DRVS	四角部幅	drive size
FHA	溝ねじれ角	flute helix angle
LB	本体長さ	body length
LF	機能長さ	functional length
LU	使用可能長さ	usable length
NOF	溝数	flute count
TCL	食付き長さ	tap chamfer length
THLGTH	ねじ長さ	thread length

1. 上表の記号は、ISO13399に準拠しております。
2. 本カタログは、ISO13399に含まれない記号を一部使用しております。
3. 協議中の記号も含まれているため、変更や追加があり得ることをご了承下さい。

1. The designations in the above table conform to ISO 13399.
2. This catalog may contain some designations which are not included in ISO 13399.
3. Please note that some of the designations may be subject to changed based on updates from ISO 13399.

G-LIST No. **DW1075**

油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)



OSGグループ(国内、海外)で統一されたLIST No.

ADO-3D

切削条件 Cutting Conditions **P.390**

SPECIFICATION CHARTS
形状
寸法表

タップ

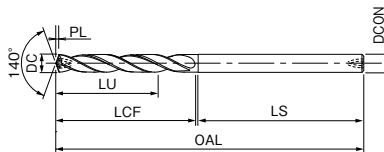


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

R Gash



R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8690200	2 - 3	6	12			51.2	0.4	●	7	10,200	8700450	4.5		27		6	49.2	0.8	●	26	12,500
8690210	2.1 - 3		13			50.3	0.4	●	7	10,200	8690460	4.6 - 5	14	28		5	50.3	0.8	●	19	13,400
8690220	2.2 - 3	7				49.5	0.4	●	7	10,200	8700460	4.6				6	48.4	0.8	●	26	13,400
8690230	2.3 - 3		14			49.7	0.4	●	7	10,200	8690470	4.7 - 5				5	49.4	0.9	●	20	13,400
8690240	2.4 - 3					48.9	0.4	●	7	10,200	8700470	4.7				6	47.6	0.9	●	26	13,400
8690250		15				46.0	0.4	●	7	10,200	8690470	4.7		29	80	5	47.6	0.9	●	20	13,400

ISO13399に準拠したDXF (2次元) 及びSTEP (3次元) データがダウンロードできます。

製品重量 (g/1本、ケース込み)

パーツ&サプライ商品のご紹介

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series ※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料(MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C-0.25%	0.25-0.6%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D
ADO-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

対応被削材をご覧ください。

オーエスジー公式アプリ「Proカタログ」で最新情報を公開中!



※iPhone, iPadは米国および他の国々で登録されたApple Inc.の商標です。

iPhone・iPadでのダウンロード
 (1) App Storeで「OSG」を検索
 (2) アプリ詳細説明画面で「入手」ボタンを押して下さい。



こちらよりアクセス



※[Android][Google Play]は、Google Inc.の商標または登録商標です。

Androidでのダウンロード
 (1) Google Playで「OSG」を検索
 (2) アプリ詳細説明画面で「インストール」ボタンを押して下さい。



こちらよりアクセス



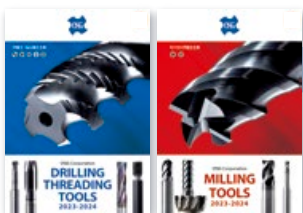
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

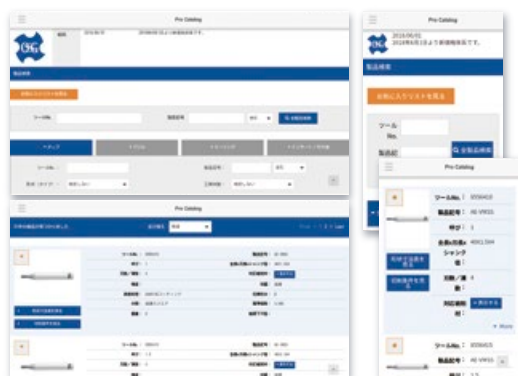
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！



Web版通信教育 OSG eラーニングスクール(有料)

工具についての基礎知識および実践的な技術知識を習得します。
インターネット環境とパソコンがあれば、
いつでもどこでも受講ができます。

テキストと並行してイラストやナレーション付きの動画にて
切削の様子を確認できるので、大変わかりやすくなっております。



↑ホームページTOP
画面内のバナーより
アクセス頂けます

講座案内

入門編	タップ入門、ドリル入門、エンドミル入門、ゲージ、インデキサブル工具、旋削工具
上級編	穴・ねじ加工上級、ミーリング加工上級

受講要領

学習方法	教材は全てWeb上で行い、課題テストもWeb上で実施となります。
申込方法	OSGのホームページよりお申込み頂けます。 https://www.osg.co.jp/
申込締切	毎月10日までにお申し込み頂いた方が翌月スタートとなります。
受講期間	1講座2ヶ月
受講料	3,000円 / 1講座
修了認定	受講期間内に所定の課題を修了、かつ70点以上の方が修了となります。



講習会

オーエスジーでは、皆様のご要望に添った2種類の講習会をご用意しております。
ご希望の際は、最寄りの各営業所へご照会下さい。

■ OSGテクニカル 세미나 (WEB / 対面) : 有料

初心者からベテランまで、レベル・分野別コースで切削工具の基礎・技術を学ぶ、テクニカルセミナー。WEBと対面の2種類をご用意しています。

- ・WEB：気軽にご参加いただけるWEBセミナーです。わかりやすさはそのまま、よりご参加いただきやすくなっています。
- ・対面：工場見学やデモ実演、実習など、効果的なカリキュラムをご用意しています。デモ実演や工場見学、ディスカッション等を多く取り入れた独自カリキュラムです。



■ 出張型講習会

講師がお客様のもとに訪問し、希望される日時・場所・テーマで講習会を行います。



eラーニングスクールや講習会についてのその他詳細につきましては、当社ホームページよりご確認ください。

- ホームページTOP→お客様サポート→「スキルアップ」内の「eラーニングスクール」をクリック
- ホームページTOP→お客様サポート→「スキルアップ」内の「テクニカルセミナー(WEB / 対面)」をクリック
- ホームページTOP→お客様サポート→「スキルアップ」内の「出張型講習会」をクリック



QRコードから
簡単アクセス!

https://www.osg.co.jp/support/skill_up/



コミュニケーションダイヤル



0120-41-5981

フリーコール

よ い 工 具 は 一 番

受付
時間

9:00~12:00、13:00~17:00
(土・日・祝日ほか、当社休業日を除く)



長年の実績をもとにお客様へ
TOOL SOLUTIONをご提供いたします。

難削材加工の切削条件の選定を!

深穴に対応するロングドリルは?

ねじ検査のためのゲージの選び方は?

加工中のびびりを抑える方法は?

幅広い被削材に対応するタップは?

オーエスジーでは、工具の技術的な相談をコミュニケーションダイヤルにて承っております。
技術的に困りのことがあれば何でもご相談ください。



加工相談 FAQ サイト



過去のご相談から
よくある質問を抜粋しました。

Q: エンドミルの2枚刃と4枚刃の使い分け?

A: 溝や穴加工など切りくず排出性が困難な加工には2枚刃を、側面加工など切りくず排出性が容易な加工には4枚刃(多刃)を用いると効率的です。

Q: ユニファイねじの2A、3Bとは?

A: ねじ精度をいいます。数字が大きいほど精密な精度で、Aはおねじ、Bはめねじ精度です。

チャットでのお問い合わせ受付中!

24時間チャットでお問い合わせを受け付けています。お気軽にお問い合わせ下さい。
(お問い合わせの内容によっては、回答に時間がかかる場合やお答えできない場合もございます。予めご了承ください。)

当社 HP より
ご覧いただけます。



- ・新製品の「知りたい所」がわかる!
- ・24時間365日閲覧可能!
- ・わかりやすい資料あります!
- ・随時追加掲載中!



「OSG FAQ」で今すぐ検索!

※こちらで未掲載のものは「OSGコミュニケーションダイヤル」をおすすめ致します。
※FAQとはFrequently Asked Questionsの略語で、「頻繁に尋ねられる質問」の意味です。

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

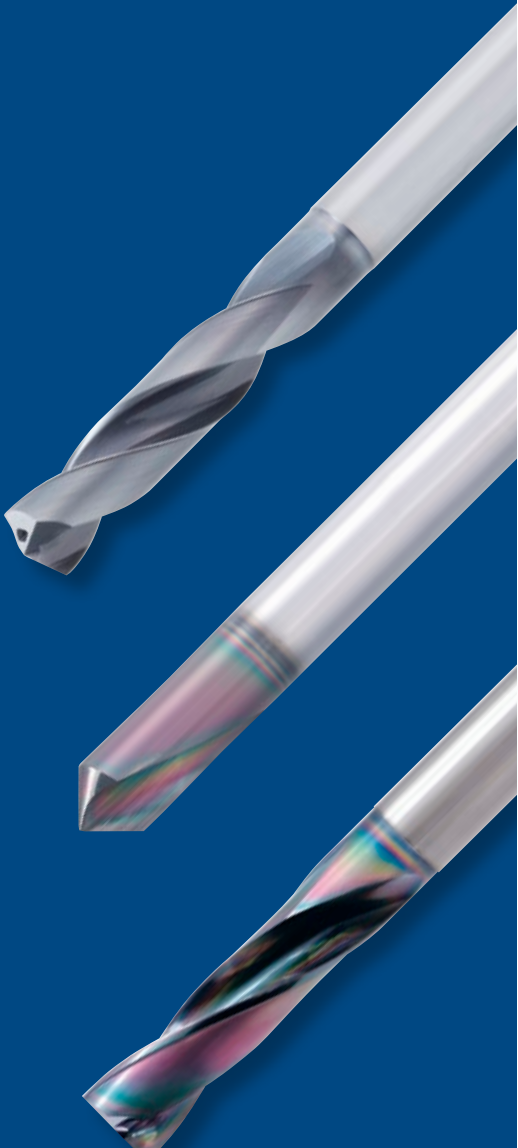
Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.





ドリル

DRILLS



PAGE

ドリルをお選びになる前に INFORMATION FOR THE USER	11
ドリル選定基準表 DRILL SELECTION CHART	13
刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER	43
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS	
超硬ドリル CARBIDE DRILLS	137
インデキサブルドリル INDEXABLE DRILLS	219
ダイヤモンドドリル DIAMOND DRILLS	243
VP-ゴールドドリル VP-GOLD DRILLS	253
EX-ゴールドドリル EX-GOLD DRILLS	271
スラスタードリル TDXL DRILLS	310
旋盤用ドリル LATHE DRILLS	318
鉄骨用/ハードドリル STEEL FRAME/HARD DRILLS	319
ストレートドリル GENERAL-PURPOSE DRILLS	321
穴面取り CHAMFERING	325
フラットドリル/座ぐり FLAT DRILLS/COUNTERBORING	336
超硬リーマ CARBIDE REAMER	373
多機能旋削用 MULTIPURPOSE TURNING	379
ドリル特殊品製作事例/PCD工具特殊品製作事例 SPECIAL ORDER DRILLS/SPECIAL ORDER POLYCRYSTALLINE DIAMOND TOOL	323
ドリルの加工条件 CUTTING CONDITIONS	383
難削材の穴あけ/シンニング DRILLING DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS/THINNING	385
切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS	387
トラブルシューティング TROUBLESHOOTING	456
再研削方法 REGROUNDING METHOD	460

- = 標準在庫品
Standard stock item
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
 - ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

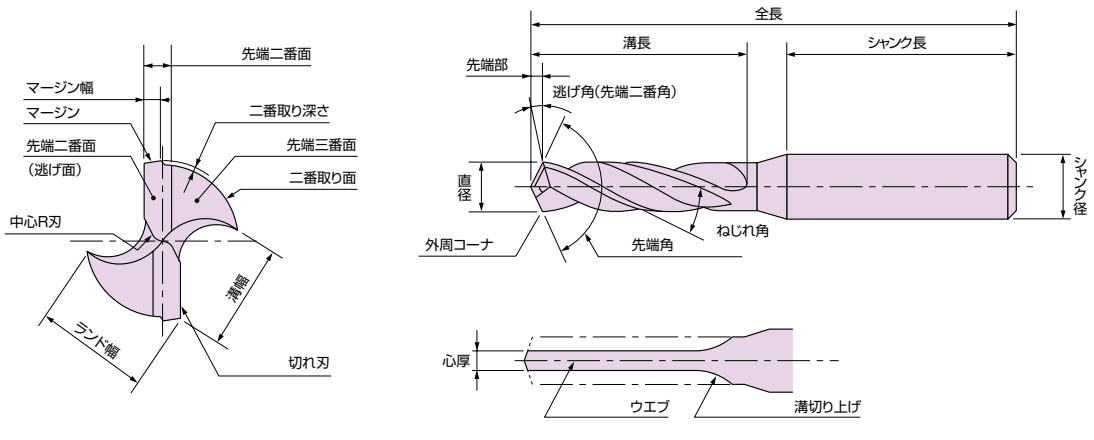
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

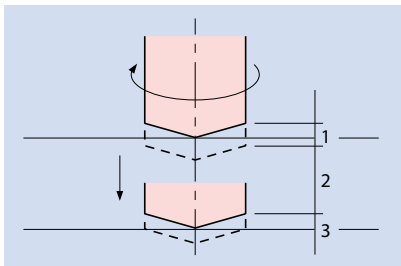
ドリルをお選びになる前に

■各部名称



■切りくずの生成と排出

従来のツイストドリルは、きれいにカールし連続した切りくずを溝に沿って排出させるように考えられています。従って、長い切りくずがドリルやホルダにからみついたり、又、振り回されるため危険が伴うことがあります。それに対してEXゴールドドリルは遷移折断形に分断された切りくずになるため、作業性・安全性が増すと共に、マシニングセンタ、自動機などの無人運転が可能となります。



■ゴールドドリルと一般ドリルの切りくずの違い

切削条件

ドリル径：EX-GDS $\phi 12$
 被削材：S45C
 切削油剤：水溶性切削油剤
 切削速度：25m/min
 送り速度：0.16mm/rev



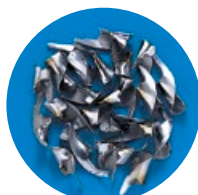
■切りくずの例



SUS304
EX-SUS-GDR $\phi 8.5$
 切削速度 18m/min
 送り量 0.2mm/rev



A7075
EX-SUS-GDR $\phi 8.5$
 切削速度 50m/min
 送り量 0.45mm/rev



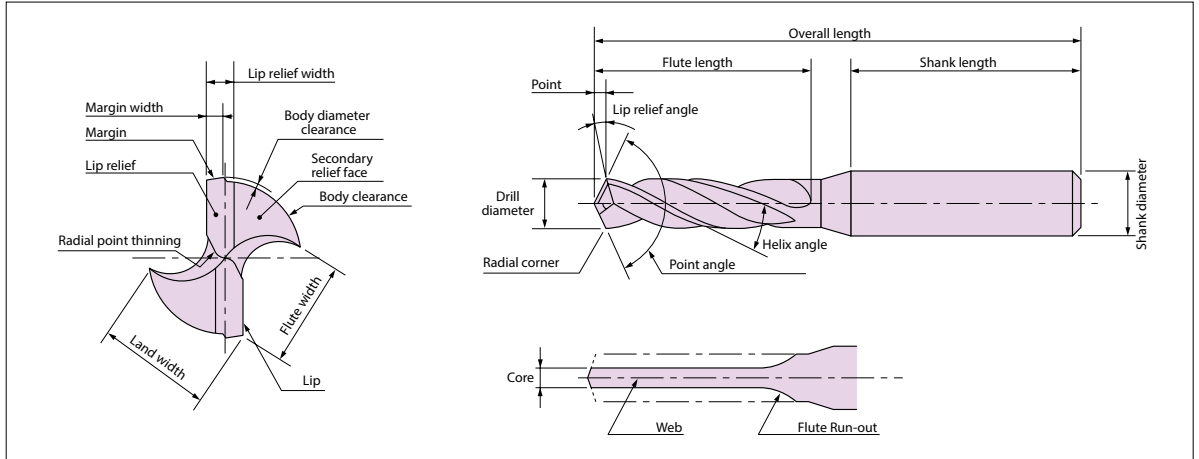
SCM440
VP-GDR $\phi 8.5$
 切削速度 32m/min
 送り量 0.24mm/rev



C1020(銅)
EX-SUS-GDR $\phi 8.5$
 切削速度 32m/min
 送り量 0.24mm/rev

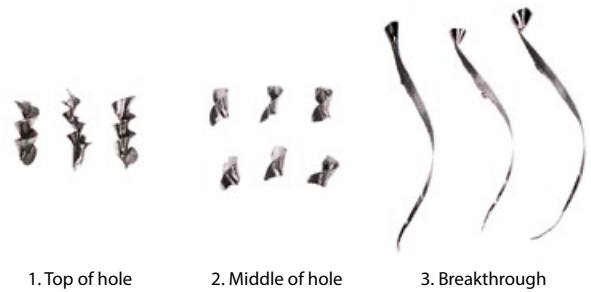
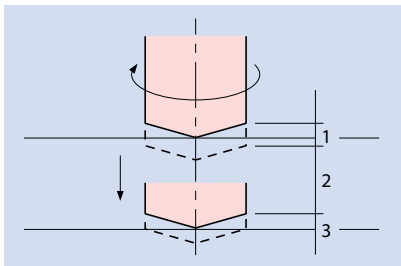
INFORMATION FOR THE USER

TERMINOLOGY



CHIP SHAPE

Conventional drills produce long curly chips, which can get tangled in the spindle or the workpiece. Thanks to its unique point design, the EX-GOLD drill produces short, broken chips. This feature improves automated drilling operations as operators do not need to be beside the machine to manage chip ejection.

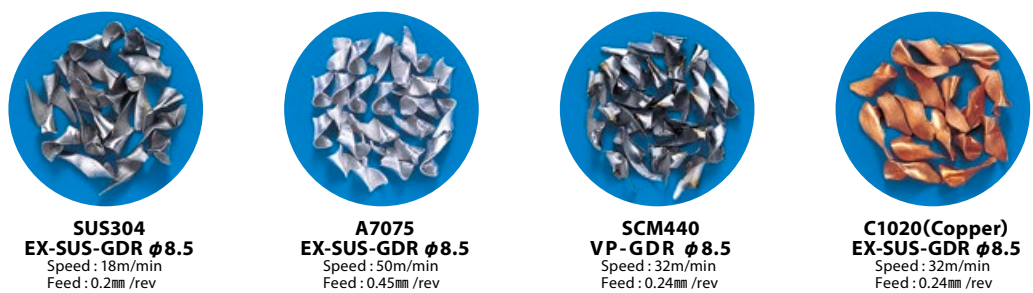


DIFFERENCES IN CHIP SHAPE

Cutting Conditions
 Drill diameter : EX-GDS ϕ 12
 Work material : JIS S45C
 Coolant : water-soluble oil
 Speed : 25m/min.
 Feed : 0.16mm/rev.



CHIP SHAPES PRODUCED WITH EX-GOLD DRILL




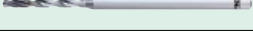
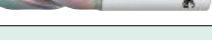







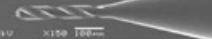


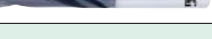














ドリル
 SELECTION CHART
 選定表
 タップ
 ゲージ
 丸ダイス
 転造工具
 各種製品
 INDEX
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXABLE DRILLS
 インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDXL DRILLS
 スラスタードリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS/COUNTERBORING
 フラットドリル/広ぐり
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	137	AD-2D		超硬ドリル 2Dタイプ Carbide Drill (2D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	141	AD-4D		超硬ドリル 4Dタイプ Carbide Drill (4D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	144	NEW ADO-MICRO 2D		小径油穴付き超硬ドリル 2Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	145	NEW ADO-MICRO 5D		小径油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	149	ADO-3D		油穴付き超硬 3Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	153	ADO-5D		油穴付き超硬 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	157	ADO-8D		油穴付き超硬 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	EgiAs	φ2~φ16	○
	172	ADO-PLT		エキストラロングドリル用超硬パイロットドリル Pilot Drill for Extra Long Drill	EgiAs	φ3.03~φ12.03	○
	173	ADO-SUS-3D		油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	WXL	φ2~φ20	○
	176	ADO-SUS-5D		油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	WXL	φ2~φ20	○
	180	ADO-SUS-8D		油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	WXL	φ2~φ12	○
	182	ADO-TRS-3D		3刃油穴付き超硬 3Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	184	ADO-TRS-5D		3刃油穴付き超硬 5Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	191	UVM-DRL-5D		超硬極小径ドリル 5Dタイプ Ultra Small Carbide Drill (5D type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	195	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用超硬スタブ形 Carbide Stub for Byway and Precision Processing	WX	φ0.1~φ5	○
	205	NF-GDN		非鉄金属加工用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	—	φ3~φ13	○
	206-1 WEB	DLC-NF-GDS		DLCコート非鉄金属加工用超硬ショート形 DLC Coated Carbide Short for Non-Ferrous Metal	DLC	φ3~φ13	○
	206-3 WEB	DLC-NF-GDN		DLCコート非鉄金属加工用超硬ミディアム形 DLC Coated Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	DLC	φ3~φ13	○
	206-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬パニングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2~φ20	○
	206-8 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート油穴付き超硬パニングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	206-9 WEB	DLC-BD-8D		DLCコート油穴付き超硬パニングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	208	FH-GDS		高硬度鋼用超硬スタブ形 Carbide Stub for Hardened Steels	FX	φ0.3~φ2	○
	209	FH-GDN		高硬度鋼用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Hardened Steels	FX	φ0.3~φ2	○
	210	WH55-5D		高硬度鋼(〜55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel (〜55HRC・5D type)	WXS	φ2~φ12	○
	211	WHO55-5D		油穴付き高硬度鋼(〜55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel with Internal Coolant Supply (〜55HRC・5D type)	WXS	φ3.3~φ12	○
	212	WH70-DRL		高硬度鋼(〜70HRC)用超硬 Carbide Drill for High Hardened Steel (〜70HRC)	WXS	φ2~φ12	○
	214	SH-DRL		高硬度鋼用超硬 Carbide Drill for High Hardened Steel	—	φ2~φ18.6	○
	218-1 WEB	FTO-GDS		高速加工用油穴付き超硬スタブ形 Carbide Stub for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ2.8~φ10.2	○
218-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用油穴付き超硬ミディアム形 Carbide Medium for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ2.76~φ20	○	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	336	ADF-2D		超硬フラットドリル 2Dタイプ Carbide Flat Drill (2D type)	EgiAs IchAda	φ0.2~φ20	○
	348	ADFLS-2D		超硬フラットドリルロングシャック 2Dタイプ Carbide Flat Drill・Long Shank (2D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	351	ADFO-3D		油穴付き超硬フラットドリル 3Dタイプ Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	353	NEW ADF-NC		超硬フラットドリル (小型自動旋盤対応型) Carbide Flat Drill (Compatible with small automatic lathes)	EgiAs	φ2~φ12	○
	354	NEW ADFO-NC		油穴付き超硬フラットドリル (小型自動旋盤対応型) Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (Compatible with small automatic lathes)	EgiAs	φ3~φ10	○
インデキサブル ドリル Indexable Drills	221	PXD(PC)		ヘッド交換式ドリル (鋼用) Exchangeable Head Drill (for Steel)	—	φ14~φ25.4	○
	223	PXD(KC)		ヘッド交換式ドリル (鋳物用) Exchangeable Head Drill (for Cast Iron)	—	φ14~φ25.4	○
	225	PXD(NC)		ヘッド交換式ドリル (非鉄用) Exchangeable Head Drill (for Nonferrous Metal)	—	φ14~φ25.4	○
	227	PHP		インデキサブル ストレートシャック Indexable Type Drill with Straight Shank	—	φ14~φ40	○
	229	P2D		インデキサブル ストレートシャック 2Dタイプ Indexable Type Drill with Straight Shank (2D type)	—	φ12~φ63	○
	231	P3D		インデキサブル ストレートシャック 3Dタイプ Indexable Type Drill with Straight Shank (3D type)	—	φ12~φ63	○
	233	P4D		インデキサブル ストレートシャック 4Dタイプ Indexable Type Drill with Straight Shank (4D type)	—	φ12~φ63	○
	235	P5D		インデキサブル ストレートシャック 5Dタイプ Indexable Type Drill with Straight Shank (5D type)	—	φ12~φ63	○
239	NEW PDZ		インデキサブルフラットドリル Indexable Flat Drill	—	φ16~φ43	○	
ダイヤモンド ドリル Diamond Drills	242-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリル PCD Helix Twist Drill	—	φ2.6~φ12	○
	243	D-GDN		ダイヤモンドコート超硬 Diamond Coated Carbide	DIA	φ1~φ12	○
	248	D-STAD		CFRP用ダイヤモンドコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Carbide Triple Angle Drill for Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	249	D-DAD		CFRP用ダイヤモンドコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Carbide Double Angle Drill For Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	251	D-GDN90		CFRP用ダイヤモンドコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated 90 Degree Point Angle Drill For Composites	DIA	φ2.502~9.55	○
VPゴールド ドリル VP-Gold Drills	253	VPH-GDS		調質鋼用粉末ハイス スタブ形 Powder Metallurgy Stub for Hardened Steel	V WDI	φ0.5~φ20	○
	261	VP-GDR		スーパープレミアムハイス レギュラ形 Super Premium HSS Regular	V	φ1.8~φ32	○
	265	VP-HO-GDS		高速加工用粉末ハイス油穴付き スタブ形 Powder HSS Stub with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6~φ26	○
	268	VP-HO-GDR		高速加工用粉末ハイス 油穴付き Powder Metallurgy Regular for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	V	φ6~φ32	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 2D

被削材 WORK MATERIAL																											
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite							
C~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D								
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎注1)		◎	◎		○	○												
○	○	○	○	○	○						○	○		○	○												
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎		◎	◎		○	○					○							
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎		◎	◎		○	○					○							
◎	◎	◎	○	○							○	○															
○	○	○	○	○							◎	◎															
													○		◎												
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○										
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○										
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○										
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○										
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○										
															◎			○	○	◎							
													○	◎	◎				◎	○							
																		◎									
																		◎									
																		◎									
○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎										
○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	◎	○				○							
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○				○							
◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○				○							

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タツブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRIS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
面ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	271	NEXUS-GDS		ネクサスドリルスタブ形 NEXUS Drill Stub	WDI	φ1~φ12	
	272	NEXUS-GDR		ネクサスドリルレギュラ形 NEXUS Drill Regular	WDI	φ2~φ12	
	273	EX-SUS-GDS		ステンレス・軟鋼用スタブ形 Stub for Stainless and Mild Steels	TiN	φ0.5~φ32	
	281	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用ミディアム形 Medium for Stainless Steels	TiN	φ1~φ1.99	
	283	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用レギュラ形 Regular for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2~φ32	
	289	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用MTシャンク Regular with Morse Taper Shank for Stainless Steels	TiN	φ6~φ50	
	290	EX-GDS		一般加工用スタブ形 Stub for General Applications	TiN	φ1~φ13	○
	293	EX-LS-GDS		一般加工用ロングシャンク スタブ形 Stub with Long Shank for General Applications	TiN	φ2.5~φ10.8	○
	294	EX-GDN		一般加工用ミディアム形 Medium for General Applications	TiN	φ0.5~φ6	○
	297	EX-GDR		一般加工用レギュラ形 Regular for General Applications	TiN	φ2~φ32	○
	305	EX-HO-GDR		一般加工用油穴付き レギュラ形 Regular with Internal Coolant Supply for General Applications	TiN	φ6~φ40	○
307	EX-MT-GDR		一般加工用MTシャンク レギュラ形 Regular with Morse Taper Shank for General Applications	TiN	φ3~φ50	○	
施盤用ドリル Lathe Drills	318	V-MT-GDN		旋盤用 For Lathe Machine	V	φ6~φ32	
	318-1 WEB	NC-GDS		自動盤用 For Automatic Lathe Machine	WXL	φ0.5~φ10	○注1)
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	319	EX-MT-TDR		鉄骨用 For Steel Frame (Selections and Sheet Plates)	TiN	φ17.5~φ26	
	320	EX-H-DRL		折損タップ除去用 EX Hard Drills for removing Taps	—	φ2~φ12	○
ストレートドリル General-Purpose Drills	321	V-SDR		汎用ストレート Regular	V	φ2~φ13	

注1) DC<2
Note

- SELECTION CHART 選定表
- タッピング
- ゲージ
- 丸タイス
- 旋盤工具
- 各種ドリル
- 索引
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 施盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL-PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/塵ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 2D












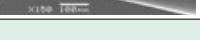


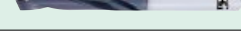





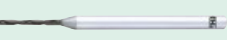



被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
C<0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	◎	○				○		○		○	
◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎				○				○	
◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎				○				○	
◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎				○				○	
◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎				○				○	
◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎				○				○	
◎									◎											
							○	◎												
◎	◎	○	◎							◎	◎	◎		◎	◎				○	

- ドリル
DRILLS
- SELECTION CHART 選定表
- タップ
TAPS
- ゲージ
GAUGES
- 丸ダイス
ROUND DIES
- 転造工具
ROLLING DIES
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS
スラスタードリル
- LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル
- CHAMFERING
穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/鏧ぐり
- CARBIDE REAMER
超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 3D















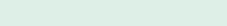

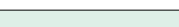



※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	141	AD-4D		超硬ドリル 4Dタイプ Carbide Drill (4D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	145	NEW ADO-MICRO 5D		小径油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	149	ADO-3D		油穴付き超硬 3Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	153	ADO-5D		油穴付き超硬 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	157	ADO-8D		油穴付き超硬 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	EgiAs	φ2~φ16	○
	173	ADO-SUS-3D		油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	WXL	φ2~φ20	○
	176	ADO-SUS-5D		油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	WXL	φ2~φ20	○
	180	ADO-SUS-8D		油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	WXL	φ2~φ12	○
	182	ADO-TRS-3D		3刃油穴付き超硬 3Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	184	ADO-TRS-5D		3刃油穴付き超硬 5Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	191	UVM-DRL-5D		超硬極小径ドリル 5Dタイプ Ultra Small Carbide Drill (5D type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	195	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用超硬スタブ形 Carbide Stub for Byway and Precision Processing	WX	φ0.1~φ5	○
	205	NF-GDN		非鉄金属加工用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	—	φ3~φ13	○
	206-1 WEB	DLC-NF-GDS		DLCコート非鉄金属加工用超硬ショート形 DLC Coated Carbide Short for Non-Ferrous Metal	DLC	φ3~φ13	○
	206-3 WEB	DLC-NF-GDN		DLCコート非鉄金属加工用超硬ミディアム形 DLC Coated Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	DLC	φ3~φ13	○
	206-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2~φ20	○
	206-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	206-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	208	FH-GDS		高硬度鋼用超硬スタブ形 Carbide Stub for Hardened Steels	FX	φ0.3~φ2	○
	209	FH-GDN		高硬度鋼用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Hardened Steels	FX	φ0.3~φ2	○
	210	WH55-5D		高硬度鋼(～55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel (～55HRC-5D type)	WXS	φ2~φ12	○
	211	WHO55-5D		油穴付き高硬度鋼(～55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel with Internal Coolant Supply (～55HRC-5D type)	WXS	φ3.3~φ12	○
	212	WH70-DRL		高硬度鋼(～70HRC)用超硬 Carbide Drill for High Hardened Steel (～70HRC)	WXS	φ2~φ12	○
	214	SH-DRL		高硬度鋼用超硬 Carbide Drill for High Hardened Steel	—	φ2~φ18.6	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	218-1 WEB	FTO-GDS		高速加工用油穴付き超硬スタブ形 Carbide Stub for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ2.8~φ10.2	○
	218-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用油穴付き超硬ミディアム形 Carbide Medium for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ2.76~φ20	○
	351	ADFO-3D		油穴付き超硬フラットドリル 3Dタイプ Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
インデキサブルドリル Indexable Drills	221	PXD(PC)		ヘッド交換式ドリル (鋼用) Exchangeable Head Drill (for Steel)	—	φ14~φ25.4	○
	223	PXD(KC)		ヘッド交換式ドリル (鋳物用) Exchangeable Head Drill (for Cast Iron)	—	φ14~φ25.4	○
	225	PXD(NC)		ヘッド交換式ドリル (非鉄用) Exchangeable Head Drill (for Nonferrous Metal)	—	φ14~φ25.4	○
	227	PHP		インデキサブル ストレートシャंक Indexable Type Drill with Straight Shank	—	φ14~φ40	○
	231	P3D		インデキサブル ストレートシャंक 3Dタイプ Indexable Type Drill with Straight Shank (3D type)	—	φ12~φ63	○
	233	P4D		インデキサブル ストレートシャंक 4Dタイプ Indexable Type Drill with Straight Shank (4D type)	—	φ12~φ63	○
	235	P5D		インデキサブル ストレートシャंक Indexable Type Drill with Straight Shank	—	φ12~φ63	○
	239	NEW PDZ		インデキサブルフラットドリル Indexable Flat Drill	—	φ16~φ43	○
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	242-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリル PCD Helix Twist Drill	—	φ2.6~φ12	○
	243	D-GDN		ダイヤモンドコート超硬 Diamond Coated Carbide	DIA	φ1~φ12	○
	248	D-STAD		CFRP用ダイヤモンドコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Carbide Triple Angle Drill for Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	249	D-DAD		CFRP用ダイヤモンドコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Carbide Double Angle Drill For Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	251	D-GDN90		CFRP用ダイヤモンドコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated 90 Degree Point Angle Drill For Composites	DIA	φ2.502~9.55	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	253	VPH-GDS		調質鋼用粉末ハイス スタブ形 Powder Metallurgy Stub for Hardened Steel	V WDI	φ0.5~φ20	○
	261	VP-GDR		スーパープレミアムハイス レギュラ形 Super Premium HSS Regular	V	φ1.8~φ32	○
	265	VP-HO-GDS		高速加工用粉末ハイス油穴付き スタブ形 Powder HSS Stub with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6~φ26	○
	268	VP-HO-GDR		高速加工用粉末ハイス 油穴付き Powder Metallurgy Regular for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	V	φ6~φ32	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 3D

被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
C~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎		◎	◎			○	○			○	
◎	◎	◎	○	○							○	○								
○	○	○	○	○							◎	◎								
													○		◎					
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	○
															◎			○	○	◎
													○	◎	◎				◎	○
																		◎		
																		◎		
																		◎		
○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			
○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	◎	○			○	
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	
◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	

ドリル
DRILLS

SELECTION CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRIS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI PURPOSE TURNING
多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	271	NEXUS-GDS		ネクサスドリルスタブ形 NEXUS Drill Stub	WDI	φ1~φ12	
	272	NEXUS-GDR		ネクサスドリルレギュラ形 NEXUS Drill Regular	WDI	φ2~φ12	
	273	EX-SUS-GDS		ステンレス・軟鋼用スタブ形 Stub for Stainless and Mild Steels	TiN	φ0.5~φ32	
	281	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用ミディアム形 Medium for Stainless Steels	TiN	φ1~φ1.99	
	283	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用レギュラ形 Regular for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2~φ32	
	289	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用MTシャンク Regular with Morse Taper Shank for Stainless Steels	TiN	φ6~φ50	
	290	EX-GDS		一般加工用スタブ形 Stub for General Applications	TiN	φ1~φ13	○
	293	EX-LS-GDS		一般加工用ロングシャンク スタブ形 Stub with Long Shank for General Applications	TiN	φ2.5~φ10.8	○
	294	EX-GDN		一般加工用ミディアム形 Medium for General Applications	TiN	φ0.5~φ6	○
	297	EX-GDR		一般加工用レギュラ形 Regular for General Applications	TiN	φ2~φ32	○
	305	EX-HO-GDR		一般加工用油穴付き レギュラ形 Regular with Internal Coolant Supply for General Applications	TiN	φ6~φ40	○
307	EX-MT-GDR		一般加工用MTシャンク レギュラ形 Regular with Morse Taper Shank for General Applications	TiN	φ3~φ50	○	
施盤用ドリル Lathe Drills	318	V-MT-GDN		旋盤用 For Lathe Machine	V	φ6~φ32	
	318-1 WEB	NC-GDS		自動盤用 For Automatic Lathe Machine	WXL	φ0.5~φ10	○注1)
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	319	EX-MT-TDR		鉄骨用 For Steel Frame (Selections and Sheet Plates)	TiN	φ17.5~φ26	
ストレートドリル General-Purpose Drills	321	V-SDR		汎用ストレート Regular	V	φ2~φ13	

注1) DC<2
Note

- SELECTION CHART 選定表
- タッピング
TAPPING
- ゲージ
GAUGES
- 丸タイス
ROUND DRILLS
- 新施工具
NEW DRILLS
- 各種ドリル
DRILLS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 施盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL-PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/塵ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 3D


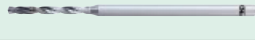





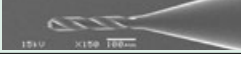
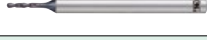
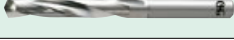





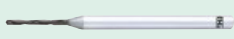









被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
C~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
○	◎	◎	◎	○						○	◎	○			○		○		○	
○	◎	◎	◎	◎						○	◎	○			○				○	
○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○			○				○	
○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○			○				○	
○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○			○				○	
◎																				
◎	◎	○	◎							○	○	○		○	○				○	
◎	◎	◎	◎																	
◎																				
◎	◎		◎							○	○	○		○	○				○	

- ドリル
DRILLS
- SELECTION CHART 選定表
- タツブ
TAPS
- ゲージ
GAUGES
- 丸ダイス
ROUND DIES
- 転造工具
ROLLING DIES
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 盛ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI PURPOSE TURNING 多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt	
超硬ドリル Carbide Drills	141	AD-4D		超硬ドリル 4Dタイプ Carbide Drill (4D type)	EgiAs	φ2~φ20	○	
	145	NEW ADO-MICRO 5D		小径油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	lchAda	φ0.7~φ2	○	
	153	ADO-5D		油穴付き超硬 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ2~φ20	○	
	157	ADO-8D		油穴付き超硬 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	EgiAs	φ2~φ16	○	
	176	ADO-SUS-5D		油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	WXL	φ2~φ20	○	
	180	ADO-SUS-8D		油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	WXL	φ2~φ12	○	
	184	ADO-TRS-5D		3刃油穴付き超硬 5Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ3~φ20	○	
	191	UVM-DRL-5D		超硬極小径ドリル 5Dタイプ Ultra Small Carbide Drill (5D type)	SS	φ0.02~φ0.09	○	
	195	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用超硬スタブ形 Carbide Stub for Byway and Precision Processing	WX	φ0.1~φ5	○	
	205	NF-GDN		非鉄金属加工用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	—	φ3~φ13	○	
	206-3 WEB	DLC-NF-GDN		DLCコート非鉄金属加工用超硬ミディアム形 DLC Coated Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	DLC	φ3~φ13	○	
	206-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬パニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2~φ20	○	
	206-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬パニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○	
	206-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬パニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○	
	208	FH-GDS		高硬度鋼用超硬スタブ形 Carbide Stub for Hardened Steels	FX	φ0.3~φ2	○	
	209	FH-GDN		高硬度鋼用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Hardened Steels	FX	φ0.3~φ2	○	
	210	WH55-5D		高硬度鋼(~55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel (~55HRC·5D type)	WXS	φ2~φ12	○	
	211	WHO55-5D		油穴付き高硬度鋼(~55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel with Internal Coolant Supply (~55HRC·5D type)	WXS	φ3.3~φ12	○	
	218-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用油穴付き超硬ミディアム形 Carbide Medium for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ2.76~φ20	○	
	インデキサブルドリル Indexable Drills	221	PXD(PC)		ヘッド交換式ドリル(鋼用) Exchangeable Head Drill (for Steel)	—	φ14~φ25.4	○
		223	PXD(KC)		ヘッド交換式ドリル(鋳物用) Exchangeable Head Drill (for Cast Iron)	—	φ14~φ25.4	○
225		PXD(NC)		ヘッド交換式ドリル(非鉄用) Exchangeable Head Drill (for Nonferrous Metal)	—	φ14~φ25.4	○	
227		PHP		インデキサブル ストレートシャंक Indexable Type Drill with Straight Shank	—	φ14~φ40	○	
233		P4D		インデキサブル ストレートシャंक 4Dタイプ Indexable Type Drill with Straight Shank (4D type)	—	φ12~φ63	○	
235		P5D		インデキサブル ストレートシャंक Indexable Type Drill with Straight Shank	—	φ12~φ63	○	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 4D

被削材 WORK MATERIAL																					
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite	
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
◎	◎	◎	○	○							◎	◎									
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	◎	◎	○				○	
◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○				○	
◎	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎			○	
◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎			○					○	
◎	◎	◎	◎			○	◎	○	◎	○				○	○	○					
◎	◎	○	○						○		○		◎	◎	○					○	
											◎		○	◎	◎					◎	
													○	◎	◎					◎	
													○	◎	◎						
					○	◎	◎	○													
					○	◎	◎	○													
					◎	◎	○														
					◎	◎	○													◎	
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○					○	
◎	◎	◎	○	○							○	◎									
○	○	○	○	○							◎	◎									
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○		○						
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○		○	○					
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○		○	○					

ドリル
DRILLS

SELECTION CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

























CARBIDE REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤4D

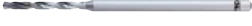





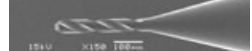
















※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	242-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリル PCD Helix Twist Drill	—	φ2.6~φ12	○
	243	D-GDN		ダイヤモンド超硬 Diamond Coated Carbide	DIA	φ1~φ12	○
	248	D-STAD		CFRP用ダイヤモンド超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Carbide Triple Angle Drill For Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	249	D-DAD		CFRP用ダイヤモンド超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Carbide Double Angle Drill For Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	251	D-GDN90		CFRP用ダイヤモンド超硬ドリルメディアム形先端角90° Diamond Coated 90 Degree Point Angle Drill For Composites	DIA	φ2.502~9.55	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	253	VPH-GDS		調質鋼用粉末ハイス スタブ形 Powder Metallurgy Stub for Hardened Steel	V WDI	φ0.5~φ20	○
	261	VP-GDR		スーパープレミアムハイス レギュラ形 Super Premium HSS Regular	V	φ1.8~φ32	○
	268	VP-HO-GDR		高速加工用粉末ハイス 油穴付き Powder Metallurgy Regular for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	V	φ6~φ32	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	271	NEXUS-GDS		ネクサスドリルスタブ形 NEXUS Drill Stub	WDI	φ1~φ12	
	272	NEXUS-GDR		ネクサスドリルレギュラ形 NEXUS Drill Regular	WDI	φ2~φ12	
	273	EX-SUS-GDS		ステンレス・軟鋼用スタブ形 Stub for Stainless and Mild Steels	TiN	φ0.5~φ32	
	281	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用メディアム形 Medium for Stainless Steels	TiN	φ1~φ1.99	
	283	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用レギュラ形 Regular for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2~φ32	
	289	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用MTシャンク Regular with Morse Taper Shank for Stainless Steels	TiN	φ6~φ50	
	290	EX-GDS		一般加工用スタブ形 Stub for General Applications	TiN	φ1~φ13	○
	293	EX-LS-GDS		一般加工用ロングシャンク スタブ形 Stub with Long Shank for General Applications	TiN	φ2.5~φ10.8	○
	294	EX-GDN		一般加工用メディアム形 Medium for General Applications	TiN	φ0.5~φ6	○
	297	EX-GDR		一般加工用レギュラ形 Regular for General Applications	TiN	φ2~φ32	○
	305	EX-HO-GDR		一般加工用油穴付き レギュラ形 Regular with Internal Coolant Supply for General Applications	TiN	φ6~φ40	○
307	EX-MT-GDR		一般加工用MTシャンク レギュラ形 Regular with Morse Taper Shank for General Applications	TiN	φ3~φ50	○	
施盤用ドリル Lathe Drills	318	V-MT-GDN		施盤用 For Lathe Machine	V	φ6~φ32	
	318-1 WEB	NC-GDS		自動盤用 For Automatic Lathe Machine	WXL	φ0.5~φ10	○注1)
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	319	EX-MT-TDR		鉄骨用 For Steel Frame (Selections and Sheet Plates)	TiN	φ17.5~φ26	
ストレートドリル General-Purpose Drills	321	V-SDR		汎用ストレート Regular	V	φ2~φ13	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤5D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	145	NEW ADO-MICRO 5D		小径油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	153	ADO-5D		油穴付き超硬 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	157	ADO-8D		油穴付き超硬 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	EgiAs	φ2~φ16	○
	176	ADO-SUS-5D		油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	WXL	φ2~φ20	○
	180	ADO-SUS-8D		油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	WXL	φ2~φ12	○
	184	ADO-TRS-5D		3刃油穴付き超硬 5Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	191	UVM-DRL-5D		超硬極小径ドリル 5Dタイプ Ultra Small Carbide Drill (5D type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	205	NF-GDN		非鉄金属加工用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	—	φ3~φ13	○
	206-3 WEB	DLC-NF-GDN		DLCコート非鉄金属加工用超硬ミディアム形 DLC Coated Carbide Medium for Non-Ferrous Metal	DLC	φ3~φ13	○
	206-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬パニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	209	FH-GDN		高硬度鋼用超硬ミディアム形 Carbide Medium for Hardened Steels	FX	φ0.3~φ2	○
	210	WH55-5D		高硬度鋼(～55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel (～55HRC・5D type)	WXS	φ2~φ12	○
	211	WHO55-5D		油穴付き高硬度鋼(～55HRC)用超硬 5Dタイプ Carbide Drill for High Hardened Steel with Internal Coolant Supply (～55HRC・5D type)	WXS	φ3.3~φ12	○
218-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用油穴付き超硬ミディアム形 Carbide Medium for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ2.76~φ20	○	
インデキサブルドリル Indexable Drills	221	PXD(PC)		ヘッド交換式ドリル(鋼用) Exchangeable Head Drill (for Steel)	—	φ14~φ25.4	○
	223	PXD(KC)		ヘッド交換式ドリル(鋳物用) Exchangeable Head Drill (for Cast Iron)	—	φ14~φ25.4	○
	225	PXD(NC)		ヘッド交換式ドリル(非鉄用) Exchangeable Head Drill (for Nonferrous Metal)	—	φ14~φ25.4	○
	235	P5D		インデキサブル ストレートシャンク Indexable Type Drill with Straight Shank	—	φ12~φ63	○
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	242-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリル PCD Helix Twist Drill	—	φ2.6~φ12	○
	243	D-GDN		ダイヤコート超硬 Diamond Coated Carbide	DIA	φ1~φ12	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	261	VP-GDR		スーパープレミアムハイス レギュラ形 Super Premium HSS Regular	V	φ1.8~φ32	○
	264	VP-GDXL		粉末ハイス ロング形 Powder HSS Long	V	φ3~φ10	○
	268	VP-HO-GDR		高速加工用粉末ハイス 油穴付き Powder Metallurgy Regular for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	V	φ6~φ32	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 5D

被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	◎	◎	○			○	
◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○				○	
◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○				○	
○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	
○	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								
					○	◎	○		◎	○				○	○	○				
											◎		○	◎	◎				◎	
													○	◎	◎				◎	
													○	◎	◎					
					○	◎	◎	○												
					◎	◎	○													
					◎	◎	○									◎				
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○				○	
											○	○								
											◎	◎								
													○		◎					
◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○			○	◎
																		○	○	◎
													○	◎	◎				◎	○
○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	○	○			○	
○	◎	◎	◎	◎	○						◎	◎			○				○	
◎	◎	◎	◎	◎					◎	○	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

- ドリル
DRILLS
- SELECTION CHART
選定表
- タップ
TAPS
- ゲージ
GAGES
- 丸ダイス
ROUND DIES
- 転造工具
ROLLING DIES
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS
スラスタードリル
- LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
- CHAMFERING
穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/直ぐり
- CARBIDE REAMER
超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤5D

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	272	NEXUS-GDR		ネクサスドリルレギュラ形 NEXUS Drill Regular	WDI	φ2~φ12	
	281	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用ミディアム形 Medium for Stainless Steels	TiN	φ1~φ1.99	
	283	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用レギュラ形 Regular for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2~φ32	
	289	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用MTシャンク Regular with Morse Taper Shank for Stainless Steels	TiN	φ6~φ50	
	294	EX-GDN		一般加工用ミディアム形 Medium for General Applications	TiN	φ0.5~φ6	○
	297	EX-GDR		一般加工用レギュラ形 Regular for General Applications	TiN	φ2~φ32	○
	301	EX-GDXL		一般加工用ロング形 Long for General Applications	TiN	φ2~φ13	○
	305	EX-HO-GDR		一般加工用油穴付きレギュラ形 Regular with Internal Coolant Supply for General Applications	TiN	φ6~φ40	○
307	EX-MT-GDR		一般加工用MTシャンクレギュラ形 Regular with Morse Taper Shank for General Applications	TiN	φ3~φ50	○	
施盤用ドリル Lathe Drills	318	V-MT-GDN		施盤用 For Lathe Machine	V	φ6~φ32	
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	319	EX-MT-TDR		鉄骨用 For Steel Frame (Selections and Sheet Plates)	TiN	φ17.5~φ26	

ドリル
STIRLS

SELECTION
CHART
選定表

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DRILLS

旋盤工具
LATHE DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
施盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 5D

被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
C~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	
○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	
○	◎	◎	◎	○						◎	◎	◎		○	○				○	
◎	◎	◎	◎	○					◎	○	○	◎	○	○	○	○			○	
○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	
◎	◎	◎	◎	○						○	○	○	○	○	○	○			○	
◎																			○	

- ドリル
DRILLS
- SELECTION CHART 選定表
- タップ
TAPS
- ゲージ
GAUGES
- 丸ダイス
ROUND DIES
- 転造工具
ROLLING DIES
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS
スラスタードリル
- LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル
- CHAMFERING
穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり
- CARBIDE REAMER
超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART






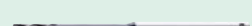

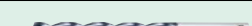
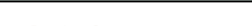
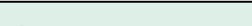
8D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 8D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	146	NEW ADO-MICRO 12D		小径油穴付き超硬ドリル 12Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D type)	lchAda	φ1~φ2	○
	157	ADO-8D		油穴付き超硬 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	EgiAs	φ2~φ16	○
	160	ADO-10D		油穴付き超硬 10Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D type)	EgiAs	φ2~φ12.5	○
	180	ADO-SUS-8D		油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	WXL	φ2~φ12	○
	190	TRS-HO-10D		3刃油穴付き超硬 10Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply 10D type	WDI	φ5~φ12	○
	191	UVM-DRL-10D		超硬極小径ドリル 10Dタイプ Ultra Small Carbide Drill (10D type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	206-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	216	FHL-GDTS		高硬度鋼用超硬3刃ロングネック形 Carbide 3 Flutes Long Neck for Hardened Steels	FX	φ1~φ3	○
	218-7 WEB	FTO-GDXL		高速加工用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ3~φ12	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	264	VP-GDXL		粉末ハイスロング形 Powder Metallurgy Long	V	φ3~φ10	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	301	EX-GDXL		一般加工用ロング形 Long for General Applications	TiN	φ2~φ13	○
スラスタードリル TDXL Drills	310	TDXL-10D		ハイスエキストラロング 10Dタイプ HSS Extra-Long Drill (10D type)	WXL	φ1.5~φ12	○

10D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 10D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	146	NEW ADO-MICRO 12D		小径油穴付き超硬ドリル 12Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D type)	lchAda	φ1~φ2	○
	160	ADO-10D		油穴付き超硬 10Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D type)	EgiAs	φ2~φ12.5	○
	190	TRS-HO-10D		3刃油穴付き超硬 10Dタイプ 3 Flutes Carbide Drill with Internal Coolant Supply 10D type	WDI	φ5~φ12	○
	191	UVM-DRL-10D		超硬極小径ドリル 10Dタイプ Ultra Small Carbide Drill (10D type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	201	MRS-GDL		ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリル Micro Revolution Carbide Drill for Stainless	SS	φ0.1~φ3	○
	216	FHL-GDTS		高硬度鋼用超硬3刃ロングネック形 Carbide 3 Flutes Long Neck for Hardened Steels	FX	φ1~φ3	○
	218-7 WEB	FTO-GDXL		高速加工用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ3~φ12	○
	VPゴールドドリル VP-Gold Drills	264	VP-GDXL		粉末ハイスロング形 Powder Metallurgy Long	V	φ3~φ10
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	301	EX-GDXL		一般加工用ロング形 Long for General Applications	TiN	φ2~φ13	○
スラスタードリル TDXL Drills	310	TDXL-10D		ハイスエキストラロング 10Dタイプ HSS Extra-Long Drill (10D type)	WXL	φ1.5~φ12	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

8D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 8D

被削材 WORK MATERIAL																					
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite	
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○			○	
◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○				○	
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎									
○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎				○	
◎	◎	◎	◎								◎	◎									
					○	◎	○		◎	○				○	○	○					
													○	◎	◎						
						○	◎	◎	○												
◎	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎									
○	◎	◎	◎	○							◎	◎			○					○	
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○					○	
○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎					◎	

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

10D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 10D








被削材 WORK MATERIAL																					
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite	
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○			○	
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎									
◎	◎	◎	◎								◎	◎									
					○	◎	○		◎	○				○	○	○					
									◎												
						○	◎	◎	○												
◎	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎									
○	◎	◎	◎	○							◎	◎			○					○	
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○					○	
○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎					◎	

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

15D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤15D



※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	147	NEW ADO-MICRO 20D		小径油穴付き超硬ドリル 20Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D type)	IchAda	φ1~φ2	○
	162	ADO-15D		油穴付き超硬 15Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D type)	EgiAs	φ3~φ12.5	○
	207	CAO-GDXL		銅・アルミニウム用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for Copper Alloys and Aluminum Alloys with Internal Coolant Supply	—	φ3~φ10	○
	216	※ FHL-GDTS		高硬度鋼用超硬3刃ロングネック形 Carbide 3 Flutes Long Neck for Hardened Steels	FX	φ1~φ3	○
	218-7 WEB	FTO-GDXL		高速加工用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ3~φ10	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	264	※ VP-GDXL		粉末ハイスロング形 Powder Metallurgy Long	V	φ3~φ10	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	301	※ EX-GDXL		一般加工用ロング形 Long for General Applications	TiN	φ2~φ13	○
スラスタードリル TDXL Drills	312	TDXL-15D		ハイスエキストラロング形 15Dタイプ HSS Extra Long (15D type)	WXL	φ1.5~φ12	○

※はサイズによっては加工できません。 ※: It is not possible to use it according to the size.

20D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤20D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	147	NEW ADO-MICRO 20D		小径油穴付き超硬ドリル 20Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D type)	IchAda	φ1~φ2	○
	164	ADO-20D		油穴付き超硬 20Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D type)	EgiAs	φ3~φ12.5	○
	166	ADO-25D		油穴付き超硬 25Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D type)	EgiAs	φ3~φ12	○
	207	CAO-GDXL		銅・アルミニウム用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for Copper Alloys and Aluminum Alloys with Internal Coolant Supply	—	φ4~φ10	○
	216	※ FHL-GDTS		高硬度鋼用超硬3刃ロングネック形 Carbide 3 Flutes Long Neck for Hardened Steels	FX	φ1~φ3	○
	217	FTO-M-GDXL		金型用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for Molds with Internal Coolant Supply	FX	φ4~φ10	○
	218	FTO-H-GDXL		高硬度金型材用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long Drill for Hard Mold Materials with Internal Coolant Supply	FX	φ6~φ10	○
	218-8 WEB	FTO-GDXL		高速加工用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ4~φ10	○
	EXゴールドドリル EX-Gold Drills	301	※ EX-GDXL		一般加工用ロング形 Long for General Applications	TiN	φ2~φ13
スラスタードリル TDXL Drills	314	TDXL-20D		ハイスエキストラロング形 20Dタイプ HSS Extra Long (20D type)	WXL	φ1.5~φ12	○

※はサイズによっては加工できません。 ※: It is not possible to use it according to the size.

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

15D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤15D

被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○		○	
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								
													○	○	◎					
					○	◎	◎	○												
◎	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎								
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○					○
○	◎	◎	◎	○							◎	◎			○					○
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○					○
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○					◎

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。

*We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

20D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤20D

被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○		○	
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								
													○	○	◎					
	○	◎	◎	◎	◎							◎	◎							
						○	◎	◎	○											
						○	◎	◎	◎											
	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎								
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○					○
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			◎					◎

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。

*We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

※2 FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。

※2 We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

30D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 30D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	148	NEW ADO-MICRO 30D		小径油穴付き超硬ドリル 30Dタイプ Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D type)	IchAda	φ1~φ2	○
	168	ADO-30D		油穴付き超硬 30Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D type)	EgiAs	φ3~φ10	○
	207	CAO-GDXL		銅・アルミニウム用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for Copper Alloys and Aluminum Alloys with Internal Coolant Supply	—	φ5~φ8	○
	218-8 WEB	FTO-GDXL		高速加工用油穴付き超硬エキストラロング形 Carbide Extra Long for High Speed Processing with Internal Coolant Supply	FX	φ5~φ8	○

40D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 40D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	170	NEW ADO-40D		油穴付き超硬 40Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D type)	EgiAs	φ3~φ10	○

50D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 50D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	171	NEW ADO-50D		油穴付き超硬 50Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D type)	EgiAs	φ3~φ8	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

30D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 30D

被削材 WORK MATERIAL																			
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	◎	◎	○		○	
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎							
												○	○	◎					
◎	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎							

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。
*We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

40D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 40D

被削材 WORK MATERIAL																			
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
◎	◎	◎	◎	○					○		◎	◎							

50D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 50D

被削材 WORK MATERIAL																			
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基複合 材料(MMC) Metal Matrix Composite
~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
◎	◎	◎	◎	○					○		◎	◎							

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRIS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタード
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

リーディングドリルは、ドリル穴加工前のセンタリング（もみつけ）加工と、面取り加工の2つの加工をすることができます。
センタリング加工は穴あけ加工の位置精度を向上させる効果があり、面取り加工にはタップでのねじ立て加工時の端面のかえりを防止したり、穴加工にもなって発生するバリを取り除く効果があります。

Starting Drills can perform both centering and chamfering. Centering improves drilling precision.
Chamfering prevents burrs on the end face during tapping and removes burrs that may occur during drilling.

先端角による使い分け Classifying Starting Drills by Point Angle

■先端角90°
C面取りとして、また面取りを兼用したセンタリングとして
Point angle: 90°
for 45 degree chamfering, for both centering and chamfering

■先端角120°、130°
ドリルを使用する際のセンタリングとして(図1, 2)
Point angle: 120°, 130° ...
for centering before drilling with Drill (See Fig. 1 and 2)

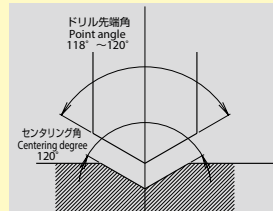


図1: 120°のセンタリング
Fig. 1 Centering: 120°

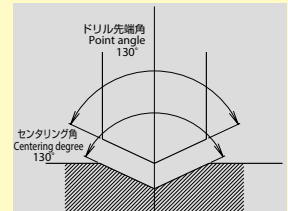


図2: 130°のセンタリング
Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	325	AD-LDS		超硬 EgiAsコーティング EgiAs Coated Carbide	EgiAs WXL	φ0.5 ~ φ12	○
	326	AD-LS-LDS		超硬 EgiAsコート ロングシャंक EgiAs Coated Carbide with Long Shank	EgiAs	φ3 ~ φ12	○
	327	FX-LDS		超硬 FXコーティング FX Coated Carbide	FX	φ0.5 ~ φ25	○
	327	FX-LS-LDS		超硬 FXコート ロングシャंक FX Coated Carbide with Long Shank	FX	φ16 ~ φ25	○
	327-1 WEB	DLC-LDS		超硬 DLCコーティング DLC Coated Carbide	DLC-IGUSS	φ0.5 ~ φ25	○
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS		超硬 DLCコーティング ロングシャंक DLC Coated Carbide Long Shank	DLC-IGUSS	φ1 ~ φ12	○
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS-L		超硬 DLCコーティング ロングシャंक(左刃左ねじれ) DLC Coated Carbide Long Shank (LH Cut · LH Helix)	DLC-IGUSS	φ1 ~ φ12	○
ハイスドリル HSS Drills	328	NC-LDS		スタンダード HSS General Type	—	φ1 ~ φ25	
	328-1 WEB	NC-LDS-L		スタンダード(左刃左ねじれ) HSS General Type (LH Cut · LH Helix)	—	φ1 ~ φ12	
	329	TIN-NC-LDS		TiNコーティング TiN Coated HSS	TiN	φ1 ~ φ25	
	329-1 WEB	TIN-NC-LDS-L		TiNコーティング(左刃左ねじれ) TiN Coated HSS (LH Cut · LH Helix)	TiN	φ1 ~ φ12	
	329-3 WEB	DLC-NC-LDS		DLCコーティング DLC Coated HSS	DLC	φ1 ~ φ25	
	329-4 WEB	DLC-NC-LDS-L		DLCコーティング(左刃左ねじれ) DLC Coated HSS (LH Cut · LH Helix)	DLC	φ1 ~ φ12	
	330	VP-LDS		Vコーティング粉末ハイス V Coated XPM	V	φ3 ~ φ25	○
	331	LS-NC-LDS		ロングシャंक HSS General Type with Long Shank	—	φ3 ~ φ25	
	331	VP-LS-LDS		Vコーティング粉末ハイスロングシャंक Coated XPM with Long Shank	V	φ3 ~ φ25	○
	331-1 WEB	LS-NC-LDS-L		ロングシャंक(左刃左ねじれ) HSS General Type with Long Shank (LH Cut · LH Helix)	—	φ3 ~ φ12	
インデキサブルドリル Indexable Drills	333	NEW PLDS		インデキサブルリーディングドリル Centering and Chamfering Cutter	—	φ14.4, φ17.3	○

面取り用はP.41をご覧ください。 See page 41 for countersinking.

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

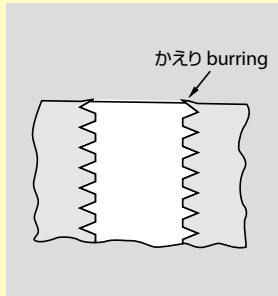


図3 Fig. 3

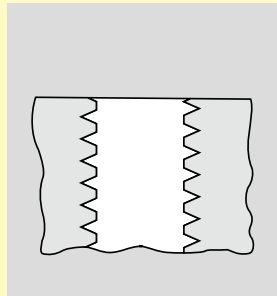


図4 : 60°の面取り Fig. 4 Chamfering: 60°

■先端角 60°.....
溝なしタップでのねじ立て時の面取りとして
Point angle: 60° for chamfering when tapping with Rolled Tap

溝なしタップはねじ山を盛り上げて、めねじを加工するため、口元、端面に面取りがない場合、図3のようにかえりが生じます。口元、端面のかえり防止には、先端角60°のリーディングドリルでの面取りをお奨めします。

When a forming tap is used, and the entrance to the hole is not chamfered, burring is likely to occur (see Fig.3). Please used a starting drill with a 60 degree chamfer to avoid this problem.

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

被削材 WORK MATERIAL																	
低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
C~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○		○	○	○
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○		○	○	○
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○		○	○	○
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○		○	○	○
													○	○	○		
													○	○	○		
													○	○	○		
○	○	○	○							○	○	○	○	○			
○	○	○	○							○	○	○	○	○			
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○		○	○	
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○		○	○	
													○	○	○		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○

ドリル
SELECTION CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE
多機能旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

リーディングドリルは、ドリル穴加工前のセンタリング（もみつけ）加工と、面取り加工の2つの加工をすることができます。
センタリング加工は穴あけ加工の位置精度を向上させる効果があり、面取り加工にはタップでのねじ立て加工時の端面のかえりを防止したり、穴加工にもなって発生するバリを取り除く効果があります。

Starting Drills can perform both centering and chamfering. Centering improves drilling precision.
Chamfering prevents burrs on the end face during tapping and removes burrs that may occur during drilling.

先端角による使い分け Classifying Starting Drills by Point Angle

■先端角90°
C面取りとして、また面取りを兼用したセンタリングとして
Point angle: 90°
for 45 degree chamfering, for both centering and chamfering

■先端角120°、130°
ドリルを使用する際のセンタリングとして(図1、2)
Point angle: 120°, 130° ...
for centering before drilling with Drill (See Fig. 1 and 2)

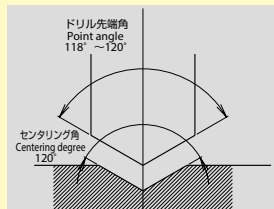


図1: 120° のセンタリング Fig. 1 Centering: 120°

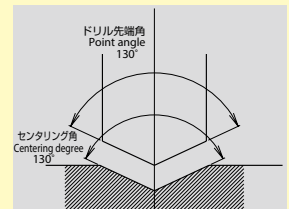


図2: 130° のセンタリング Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING 面取り用 COUNTERSINKING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	325	AD-LDS		超硬EgiAsコーティング EgiAs Coated Carbide	EgiAs WXL	φ0.5 ~ φ12	○
	326	AD-LS-LDS		超硬EgiAsコート ロングシャंक EgiAs Coated Carbide with Long Shank	EgiAs	φ3 ~ φ12	○
	327	FX-LDS		超硬FXコーティング FX Coated Carbide	FX	φ0.5 ~ φ25	○
	327	FX-LS-LDS		超硬FXコート ロングシャंक FX Coated Carbide with Long Shank	FX	φ16 ~ φ25	○
	327-1 WEB	DLC-LDS		超硬DLCコーティング DLC Coated Carbide	DLC-IGUSS	φ0.5 ~ φ25	○
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS		超硬DLCコーティング ロングシャंक DLC Coated Carbide Long Shank	DLC-IGUSS	φ1 ~ φ12	○
	327-2 WEB	DLC-LS-LDS-L		超硬DLCコーティング ロングシャंक(左刃左ねじれ) DLC Coated Carbide Long Shank (LH Cut · LH Helix)	DLC-IGUSS	φ1 ~ φ12	○
	ハイスドリル HSS Drills	328	NC-LDS		スタンダード90° HSS General Type 90°	—	φ1 ~ φ25
				スタンダード120°, 130° HSS General Type 120°, 130°	—	φ1 ~ φ25 (120°)	
328-1 WEB		NC-LDS-L		スタンダード(左刃左ねじれ) HSS General Type (LH Cut · LH Helix)	—	φ1 ~ φ12	
329		TIN-NC-LDS		TiNコーティング90° TiN Coated HSS 90°	TiN	φ1 ~ φ25	
				TiNコーティング60° TiN Coated HSS 60°	TiN	φ3 ~ φ12	
329-1 WEB		TIN-NC-LDS-L		TiNコーティング(左刃左ねじれ) TiN Coated HSS (LH Cut · LH Helix)	TiN	φ1 ~ φ12	
329-3 WEB		DLC-NC-LDS		DLCコーティング DLC Coated HSS	DLC	φ1 ~ φ25	
329-4 WEB		DLC-NC-LDS-L		DLCコーティング(左刃左ねじれ) DLC Coated HSS (LH Cut · LH Helix)	DLC	φ1 ~ φ12	
330		VP-LDS		Vコーティング粉末ハイス V Coated XPM	V	φ3 ~ φ25	○
331		LS-NC-LDS		ロングシャंक HSS General Type with Long Shank	—	φ3 ~ φ25	
331	VP-LS-LDS		Vコーティング粉末ハイスロングシャंक V Coated XPM with Long Shank	V	φ3 ~ φ25	○	
331-1 WEB	LS-NC-LDS-L		ロングシャंक(左刃左ねじれ) HSS General Type with Long Shank (LH Cut · LH Helix)	—	φ3 ~ φ12		
インデキサブルドリル Indexable Drills	333	NEW PLDS		インデキサブルリーディングドリル Centering and Chamfering Cutter	—	φ14.4, φ17.3	○

センタリング用はP.39をご覧ください。 See page 39 for centering.

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

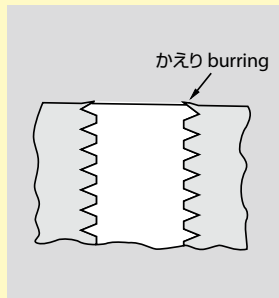


図3
Fig. 3

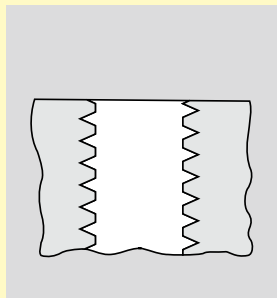


図4: 60°の面取り
Fig. 4 Chamfering: 60°

■先端角 60°.....
溝なしタップでのねじ立て時の面取りとして
Point angle: 60° for chamfering when tapping with Rolled Tap

溝なしタップはねじ山を盛り上げて、めねじを加工するため、口元、端面に面取りがない場合、図3のようにかえりが生じます。口元、端面のかえり防止には、先端角60°のリーディングドリルでの面取りをお奨めします。

When a forming tap is used, and the entrance to the hole is not chamfered, burring is likely to occur (see Fig.3). Please used a starting drill with a 60 degree chamfer to avoid this problem.

穴面取り CHAMFERING 面取り用 COUNTERSINKING

被削材 WORK MATERIAL																		
低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル	
C~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○			○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○
													○	○	○			
													○	○	○			
○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ドリル
SELECTION CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレータドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
 刃径別溝長

タッピング
 TAPPING
 0.25mm

ゲージ
 GAUGE
 0.25mm

丸タイス
 ROUND TIPS
 0.25mm

標準加工用
 STANDARD
 0.25mm

品目細目
 SUB-CATEGORY
 0.25mm

深溝
 DEEP
 0.25mm

CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
 インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
 スラスタドリル

LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル

CHAMFERING
 穴面取り

FLAT DRILLS
 COUNTERBORING
 フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER
 超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

◎CADデータ(DXF-STEP)
 ダウンロードサービス公開中
 【製品検索サイト】はこちら



製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
UVM-DRL-5D	0.02 × 3	0.12	38	3	191
UVM-DRL-5D	0.02 × 3.175	0.12	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.02 × 3	0.22	38	3	191
UVM-DRL-10D	0.02 × 3.175	0.22	38	3.175	191
UVM-DRL-5D	0.03 × 3	0.18	38	3	191
UVM-DRL-DIA-5D	0.03	0.18	38	3	193
UVM-DRL-5D	0.03 × 3.175	0.18	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.03 × 3	0.33	38	3	191
UVM-DRL-DIA-10D	0.03	0.33	38	3	193
UVM-DRL-10D	0.03 × 3.175	0.33	38	3.175	191
UVM-DRL-15D	0.03 × 3	0.48	38	3	192
UVM-DRL-20D	0.03 × 3	0.63	38	3	192
UVM-DRL-5D	0.04 × 3	0.24	38	3	191
UVM-DRL-DIA-5D	0.04	0.24	38	3	193
UVM-DRL-5D	0.04 × 3.175	0.24	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.04 × 3	0.44	38	3	191
UVM-DRL-DIA-10D	0.04	0.44	38	3	193
UVM-DRL-10D	0.04 × 3.175	0.44	38	3.175	191
UVM-DRL-15D	0.04 × 3	0.64	38	3	192
UVM-DRL-20D	0.04 × 3	0.84	38	3	192
UVM-DRL-5D	0.05 × 3	0.3	38	3	191
UVM-DRL-DIA-5D	0.05	0.3	38	3	193
UVM-DRL-5D	0.05 × 3.175	0.3	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.05 × 3	0.55	38	3	191
UVM-DRL-DIA-10D	0.05	0.55	38	3	193
UVM-DRL-10D	0.05 × 3.175	0.55	38	3.175	191
UVM-DRL-15D	0.05 × 3	0.8	38	3	192
UVM-DRL-DIA-15D	0.05 × 3	0.8	38	3	194
UVM-DRL-20D	0.05 × 3	1.05	38	3	192
UVM-DRL-5D	0.06 × 3	0.36	38	3	191
UVM-DRL-DIA-5D	0.06	0.36	38	3	193
UVM-DRL-5D	0.06 × 3.175	0.36	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.06 × 3	0.66	38	3	191
UVM-DRL-DIA-10D	0.06	0.66	38	3	193
UVM-DRL-10D	0.06 × 3.175	0.66	38	3.175	191
UVM-DRL-15D	0.06 × 3	0.96	38	3	192
UVM-DRL-DIA-15D	0.06 × 3	0.96	38	3	194
UVM-DRL-20D	0.06 × 3	1.26	38	3	192
UVM-DRL-5D	0.07 × 3	0.42	38	3	191
UVM-DRL-DIA-5D	0.07	0.42	38	3	193
UVM-DRL-5D	0.07 × 3.175	0.42	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.07 × 3	0.77	38	3	191
UVM-DRL-DIA-10D	0.07	0.77	38	3	193
UVM-DRL-10D	0.07 × 3.175	0.77	38	3.175	191
UVM-DRL-15D	0.07 × 3	1.12	38	3	192
UVM-DRL-DIA-15D	0.07 × 3	1.12	38	3	194
UVM-DRL-20D	0.07 × 3	1.47	38	3	192
UVM-DRL-5D	0.08 × 3	0.48	38	3	191
UVM-DRL-DIA-5D	0.08	0.48	38	3	193
UVM-DRL-5D	0.08 × 3.175	0.48	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.08 × 3	0.88	38	3	191

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
UVM-DRL-DIA-10D	0.08	0.88	38	3	193
UVM-DRL-10D	0.08 × 3.175	0.88	38	3.175	191
UVM-DRL-15D	0.08 × 3	1.28	38	3	192
UVM-DRL-DIA-15D	0.08 × 3	1.28	38	3	194
UVM-DRL-20D	0.08 × 3	1.68	38	3	192
UVM-DRL-5D	0.09 × 3	0.54	38	3	191
UVM-DRL-DIA-5D	0.09	0.54	38	3	193
UVM-DRL-5D	0.09 × 3.175	0.54	38	3.175	191
UVM-DRL-10D	0.09 × 3	0.99	38	3	191
UVM-DRL-DIA-10D	0.09	0.99	38	3	193
UVM-DRL-10D	0.09 × 3.175	0.99	38	3.175	191
UVM-DRL-15D	0.09 × 3	1.44	38	3	192
UVM-DRL-DIA-15D	0.09 × 3	1.44	38	3	194
UVM-DRL-20D	0.09 × 3	1.89	38	3	192
UV-GDS-DIA	0.1 × 3	0.6	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.1	0.6	38	3	195
MRS-GDN	0.1	0.9	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.1 × 3	0.9	38	3	194-3
MRS-GDL	0.1	1.2	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.11 × 3	0.6	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.11	0.6	38	3	195
MRS-GDN	0.11	0.9	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.11 × 3	0.9	38	3	194-3
MRS-GDL	0.11	1.2	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.12 × 3	0.8	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.12	0.8	38	3	195
MRS-GDN	0.12	1.1	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.12 × 3	1.1	38	3	194-3
MRS-GDL	0.12	1.4	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.13 × 3	0.8	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.13	0.8	38	3	195
MRS-GDN	0.13	1.1	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.13 × 3	1.1	38	3	194-3
MRS-GDL	0.13	1.4	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.14 × 3	0.8	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.14	0.8	38	3	195
MRS-GDN	0.14	1.1	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.14 × 3	1.1	38	3	194-3
MRS-GDL	0.14	1.4	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.15 × 3	1	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.15	1	38	3	195
MRS-GDN	0.15	1.4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.15 × 3	1.4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.15	1.8	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.16 × 3	1	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.16	1	38	3	195
MRS-GDN	0.16	1.4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.16 × 3	1.4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.16	1.8	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.17 × 3	1	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.17	1	38	3	195

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	0.17	1.4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.17 × 3	1.4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.17	1.8	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.18 × 3	1.2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.18	1.2	38	3	195
MRS-GDN	0.18	1.7	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.18 × 3	1.7	38	3	194-3
MRS-GDL	0.18	2.1	38	3	201
UV-GDS-DIA	0.19 × 3	1.2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.19	1.2	38	3	195
MRS-GDN	0.19	1.7	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.19 × 3	1.7	38	3	194-3
MRS-GDL	0.19	2.1	38	3	201
ADF-2D	0.2	0.6	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.2 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.2	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.2	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.2 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.2	2.4	38	3	201
ADF-2D	0.21	0.7	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.21 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.21	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.21	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.21 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.21	2.4	38	3	201
ADF-2D	0.22	0.7	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.22 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.22	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.22	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.22 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.22	2.6	38	3	201
ADF-2D	0.23	0.7	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.23 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.23	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.23	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.23 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.23	2.6	38	3	201
ADF-2D	0.24	0.7	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.24 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.24 × 3	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.24	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.24 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.24	2.6	38	3	201
ADF-2D	0.25	0.8	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.25 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.25	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.25	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.25 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.25	3	38	3	201
ADF-2D	0.26	0.8	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.26 × 3	1.5	38	3	194-1

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WX-MS-GDS	0.26	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.26	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.26 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.26	3	38	3	201
ADF-2D	0.27	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.27 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.27	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.27	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.27 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.27	3	38	3	201
ADF-2D	0.28	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.28 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.28	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.28	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.28 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.28	3.3	38	3	201
ADF-2D	0.29	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.29 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.29	1.5	38	3	195
MRS-GDN	0.29	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.29 × 3	2	38	3	194-3
MRS-GDL	0.29	3.3	38	3	201
ADF-2D	0.3	0.9	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.3 × 3	1.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.3	1.5	38	3	195
FH-GDS	0.3	1.6	38	3	208
MRS-GDN	0.3	2	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.3 × 3	2	38	3	194-3
FH-GDN	0.3	2.5	38	3	209
MRS-GDL	0.3	5	38	3	201
ADF-2D	0.31	1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.31 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.31	2	38	3	195
MRS-GDN	0.31	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.31 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.31	5	38	3	201
ADF-2D	0.32	1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.32 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.32	2	38	3	195
MRS-GDN	0.32	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.32 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.32	5	38	3	201
ADF-2D	0.33	1.1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.33 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.33	2	38	3	195
MRS-GDN	0.33	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.33 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.33	5	38	3	201
ADF-2D	0.34	1.1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.34 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.34	2	38	3	195

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	0.34	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.34 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.34	5	38	3	201
ADF-2D	0.35	1.1	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.35 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.35	2	38	3	195
MRS-GDN	0.35	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.35 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.35	5	38	3	201
ADF-2D	0.36	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.36 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.36	2	38	3	195
MRS-GDN	0.36	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.36 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.36	5	38	3	201
ADF-2D	0.37	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.37 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.37	2	38	3	195
MRS-GDN	0.37	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.37 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.37	5	38	3	201
ADF-2D	0.38	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.38 × 3	2	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.38	2	38	3	195
MRS-GDN	0.38	3	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.38 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDL	0.38	5	38	3	201
ADF-2D	0.39	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.39 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.39	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.39	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.39 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.39	5	38	3	201
ADF-2D	0.4	1.2	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.4 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.4	2.5	38	3	195
FH-GDS	0.4	2.6	38	3	208
FH-GDN	0.4	4	38	3	209
MRS-GDN	0.4	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.4 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.4	6	38	3	201
ADF-2D	0.41	1.3	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.41 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.41	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.41	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.41 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.41	6	38	3	201
ADF-2D	0.42	1.3	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.42 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.42	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.42	4	38	3	200-1

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
UV-GDN-DIA	0.42 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.42	6	38	3	201
ADF-2D	0.43	1.4	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.43 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.43	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.43	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.43 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.43	6	38	3	201
ADF-2D	0.44	1.4	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.44 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.44	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.44	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.44 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.44	6	38	3	201
ADF-2D	0.45	1.4	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.45 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.45	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.45	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.45 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.45	6	38	3	201
ADF-2D	0.46	1.5	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.46 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.46	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.46	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.46 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.46	6	38	3	201
ADF-2D	0.47	1.5	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.47 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.47	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.47	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.47 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.47	6	38	3	201
ADF-2D	0.48	1.5	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.48 × 3	2.5	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.48	2.5	38	3	195
MRS-GDN	0.48	4	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.48 × 3	4	38	3	194-3
MRS-GDL	0.48	6	38	3	201
ADF-2D	0.49	1.6	40	3	336
UV-GDS-DIA	0.49 × 3	3	38	3	194-1
WX-MS-GDS	0.49	3	38	3	195
MRS-GDN	0.49	4.5	38	3	200-1
UV-GDN-DIA	0.49 × 3	4.5	38	3	194-3
MRS-GDL	0.49	6	38	3	201
ADF-2D	0.5	1.7	40	3	336
NC-GDS	0.5	3	38	0.5	318-1
EX-SUS-GDS	0.5	3	38	3	273
FH-GDS	0.5	3	38	3	208
FT-GDS	0.5	3	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.5 × 3	3	38	3	194-1
VPH-GDS	0.5	3	38	3	253

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING

フラツドリル/ ぼけり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タ
ン
ド
リ
ル

ゲ
ー
ジ
ン
ド
リ
ル

丸
タ
ン
ド
リ
ル

特
種
工
具
タ
ン
ド
リ
ル

超
硬
タ
ン
ド
リ
ル

ハ
イス
タ
ン
ド
リ
ル

超硬ドリル

インデキサブルドリル

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERSINKING
フラットドリル / 塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
WX-MS-GDS	0.5	4.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.5 × 3	3	38	3	194-3
MRS-GDN	0.5	4.5	42	3	200-1
FH-GDN	0.5	5	38	3	209
EX-GDN	0.5	6	38	3	294
MRS-GDL	0.5	6	42	3	201
ADF-2D	0.51	1.7	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.51	3	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.51 × 3	3	38	3	194-1
VPH-GDS	0.51	3	38	3	253
WX-MS-GDS	0.51	3	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.51 × 3	4.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.51	4.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.51	6	38	3	294
MRS-GDL	0.51	6	42	3	201
ADF-2D	0.52	1.8	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.52	3	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.52 × 3	3	38	3	194-1
VPH-GDS	0.52	3	38	3	253
WX-MS-GDS	0.52	3	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.52 × 3	4.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.52	4.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.52	6	38	3	294
MRS-GDL	0.52	6	42	3	201
ADF-2D	0.53	1.8	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.53	3	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.53 × 3	3	38	3	194-1
VPH-GDS	0.53	3	38	3	253
WX-MS-GDS	0.53	3	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.53 × 3	4.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.53	4.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.53	6	38	3	294
MRS-GDL	0.53	6	42	3	201
ADF-2D	0.54	1.8	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.54	3.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.54 × 3	3.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.54	3.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.54	3.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.54 × 3	5.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.54	5.5	42	3	200-1
MRS-GDL	0.54	6.6	42	3	201
EX-GDN	0.54	7	39	3	294
ADF-2D	0.55	1.9	40	3	336
NC-GDS	0.55	3.5	38	0.55	318-1
EX-SUS-GDS	0.55	3.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.55 × 3	3.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.55	3.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.55	3.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.55 × 3	5.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.55	5.5	42	3	200-1
MRS-GDL	0.55	6.6	42	3	201

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
EX-GDN	0.55	7	39	3	294
ADF-2D	0.56	1.9	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.56	3.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.56 × 3	3.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.56	3.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.56	3.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.56 × 3	5.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.56	5.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.56	7	39	3	294
MRS-GDL	0.56	7.2	42	3	201
ADF-2D	0.57	1.9	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.57	3.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.57 × 3	3.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.57	3.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.57	3.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.57 × 3	5.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.57	5.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.57	7	39	3	294
MRS-GDL	0.57	7.2	42	3	201
ADF-2D	0.58	2	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.58	3.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.58 × 3	3.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.58	3.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.58	3.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.58 × 3	5.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.58	5.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.58	7	39	3	294
MRS-GDL	0.58	7.2	42	3	201
ADF-2D	0.59	2	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.59	3.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.59 × 3	3.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.59	3.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.59	3.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.59 × 3	5.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.59	5.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.59	7	39	3	294
MRS-GDL	0.59	7.2	42	3	201
ADF-2D	0.6	2	40	3	336
NC-GDS	0.6	3.5	38	0.6	318-1
EX-SUS-GDS	0.6	3.5	38	3	273
FH-GDS	0.6	3.5	38	3	208
FT-GDS	0.6	3.5	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.6 × 3	3.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.6	3.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.6	3.5	38	3	195
FH-GDN	0.6	5.5	38	3	209
UV-GDN-DIA	0.6 × 3	5.5	38	3	194-3
MRS-GDN	0.6	5.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.6	7	39	3	294
MRS-GDL	0.6	7.2	42	3	201
ADF-2D	0.61	2.1	40	3	336

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	0.61	4	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.61 × 3	4	38	3	194-1
VPH-GDS	0.61	4	38	3	253
WX-MS-GDS	0.61	4	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.61 × 3	6	38	3	194-3
MRS-GDN	0.61	6	42	3	200-1
EX-GDN	0.61	7	39	3	294
MRS-GDL	0.61	7.8	46	3	201
ADF-2D	0.62	2.1	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.62	4	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.62 × 3	4	38	3	194-1
VPH-GDS	0.62	4	38	3	253
WX-MS-GDS	0.62	4	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.62 × 3	6	38	3	194-3
MRS-GDN	0.62	6	42	3	200-1
EX-GDN	0.62	7	39	3	294
MRS-GDL	0.62	7.8	46	3	201
ADF-2D	0.63	2.1	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.63	4	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.63 × 3	4	38	3	194-1
VPH-GDS	0.63	4	38	3	253
WX-MS-GDS	0.63	4	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.63 × 3	6	38	3	194-3
MRS-GDN	0.63	6	42	3	200-1
EX-GDN	0.63	7	39	3	294
MRS-GDL	0.63	7.8	46	3	201
ADF-2D	0.64	2.2	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.64	4	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.64 × 3	4	38	3	194-1
VPH-GDS	0.64	4	38	3	253
WX-MS-GDS	0.64	4	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.64 × 3	6	38	3	194-3
MRS-GDN	0.64	6	42	3	200-1
EX-GDN	0.64	7	39	3	294
MRS-GDL	0.64	7.8	46	3	201
ADF-2D	0.65	2.2	40	3	336
NC-GDS	0.65	4	38	0.65	318-1
EX-SUS-GDS	0.65	4	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.65 × 3	4	38	3	194-1
VPH-GDS	0.65	4	38	3	253
WX-MS-GDS	0.65	4	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.65 × 3	6	38	3	194-3
MRS-GDN	0.65	6	42	3	200-1
EX-GDN	0.65	7	39	3	294
MRS-GDL	0.65	7.8	46	3	201
ADF-2D	0.66	2.2	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.66	4	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.66 × 3	4	38	3	194-1
VPH-GDS	0.66	4	38	3	253
WX-MS-GDS	0.66	4	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.66 × 3	6	38	3	194-3

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
MRS-GDN	0.66	6	42	3	200-1
EX-GDN	0.66	7	39	3	294
MRS-GDL	0.66	7.8	46	3	201
ADF-2D	0.67	2.3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.67	4	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.67 × 3	4	38	3	194-1
VPH-GDS	0.67	4	38	3	253
WX-MS-GDS	0.67	4	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.67 × 3	6	38	3	194-3
MRS-GDN	0.67	6	42	3	200-1
EX-GDN	0.67	7	39	3	294
MRS-GDL	0.67	7.8	46	3	201
ADF-2D	0.68	2.3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.68	4.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.68 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.68	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.68	4.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.68 × 3	7	38	3	194-3
MRS-GDN	0.68	7	42	3	200-1
EX-GDN	0.68	8	40	3	294
MRS-GDL	0.68	8.4	46	3	201
ADF-2D	0.69	2.3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.69	4.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.69 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.69	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.69	4.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.69 × 3	7	38	3	194-3
MRS-GDN	0.69	7	42	3	200-1
EX-GDN	0.69	8	40	3	294
MRS-GDL	0.69	8.4	46	3	201
ADF-2D	0.7	2.4	40	3	336
ADO-MICRO2D	0.7	4.2	47	3	144
NC-GDS	0.7	4.5	38	0.7	318-1
EX-SUS-GDS	0.7	4.5	38	3	273
FH-GDS	0.7	4.5	38	3	208
FT-GDS	0.7	4.5	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.7 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.7	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.7	4.5	38	3	195
FH-GDN	0.7	7	38	3	209
UV-GDN-DIA	0.7 × 3	7	38	3	194-3
MRS-GDN	0.7	7	42	3	200-1
ADO-MICRO5D	0.7	7	47	3	145
EX-GDN	0.7	8	40	3	294
MRS-GDL	0.7	8.4	46	3	201
ADF-2D	0.71	2.4	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.71	4.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.71 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.71	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.71	4.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.71 × 3	7	38	3	194-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
MRS-GDN	0.71	7	42	3	200-1
EX-GDN	0.71	8	40	3	294
MRS-GDL	0.71	9	46	3	201
ADF-2D	0.72	2.4	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.72	4.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.72 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.72	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.72	4.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.72 × 3	7	38	3	194-3
MRS-GDN	0.72	7	42	3	200-1
EX-GDN	0.72	8	40	3	294
MRS-GDL	0.72	9	46	3	201
ADF-2D	0.73	2.5	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.73	4.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.73 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.73	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.73	4.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.73 × 3	7	38	3	194-3
MRS-GDN	0.73	7	42	3	200-1
EX-GDN	0.73	8	40	3	294
MRS-GDL	0.73	9	46	3	201
ADF-2D	0.74	2.5	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.74	4.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.74 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.74	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.74	4.5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.74 × 3	7	38	3	194-3
MRS-GDN	0.74	7	42	3	200-1
EX-GDN	0.74	8	40	3	294
MRS-GDL	0.74	9	46	3	201
ADF-2D	0.75	2.6	40	3	336
NC-GDS	0.75	4.5	38	0.75	318-1
EX-SUS-GDS	0.75	4.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.75 × 3	4.5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.75	4.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.75	4.5	38	3	195
ADO-MICRO2D	0.75	4.5	47	3	144
UV-GDN-DIA	0.75 × 3	7	38	3	194-3
MRS-GDN	0.75	7	42	3	200-1
ADO-MICRO5D	0.75	7.5	47	3	145
EX-GDN	0.75	8	40	3	294
MRS-GDL	0.75	9	46	3	201
ADF-2D	0.76	2.6	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.76	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.76 × 3	5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.76	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.76	5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.76 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.76	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.76	8	40	3	294
MRS-GDL	0.76	9.6	46	3	201

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADF-2D	0.77	2.6	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.77	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.77 × 3	5	38	3	194-1
VPH-GDS	0.77	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.77	5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.77 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.77	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.77	8	40	3	294
MRS-GDL	0.77	9.6	46	3	201
ADF-2D	0.78	2.7	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.78	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.78 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.78	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.78	5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.78 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.78	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.78	8	40	3	294
MRS-GDL	0.78	9.6	46	3	201
ADF-2D	0.79	2.7	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.79	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.79 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.79	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.79	5	38	3	195
UV-GDN-DIA	0.79 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.79	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.79	8	40	3	294
MRS-GDL	0.79	9.6	46	3	201
ADF-2D	0.8	2.7	40	3	336
ADO-MICRO2D	0.8	4.8	50	3	144
NC-GDS	0.8	5	38	0.8	318-1
EX-SUS-GDS	0.8	5	38	3	273
FH-GDS	0.8	5	38	3	208
FT-GDS	0.8	5	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.8 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.8	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.8	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.8 × 3	7.5	41	3	194-3
FH-GDN	0.8	7.5	42	3	209
MRS-GDN	0.8	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.8	8	40	3	294
ADO-MICRO5D	0.8	8	50	3	145
MRS-GDL	0.8	9.6	46	3	201
ADF-2D	0.81	2.8	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.81	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.81 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.81	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.81	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.81 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.81	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.81	8	40	3	294
MRS-GDL	0.81	10.2	46	3	201

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/
 counters

CARBIDE REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
ADF-2D	0.82	2.8	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.82	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.82 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.82	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.82	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.82 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.82	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.82	8	40	3	294
MRS-GDL	0.82	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.83	2.8	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.83	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.83 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.83	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.83	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.83 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.83	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.83	8	40	3	294
MRS-GDL	0.83	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.84	2.9	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.84	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.84 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.84	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.84	5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.84 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.84	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.84	8	40	3	294
MRS-GDL	0.84	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.85	2.9	4.0	3	336
NC-GDS	0.85	5	38	0.85	318-1
EX-SUS-GDS	0.85	5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.85 × 3	5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.85	5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.85	5	38	3	196
ADO-MICRO2D	0.85	5.1	5.0	3	144
UV-GDN-DIA	0.85 × 3	7.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.85	7.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.85	8	40	3	294
ADO-MICRO5D	0.85	8.5	5.0	3	145
MRS-GDL	0.85	10.2	46	3	201
ADF-2D	0.86	2.9	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.86	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.86 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.86	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.86	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.86 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.86	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.86	9	41	3	294
MRS-GDL	0.86	10.8	46	3	202
ADF-2D	0.87	3	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.87	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.87 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.87	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.87	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.87 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.87	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.87	9	41	3	294
MRS-GDL	0.87	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.88	3	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.88	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.88 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.88	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.88	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.88 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.88	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.88	9	41	3	294
MRS-GDL	0.88	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.89	3	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.89	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.89 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.89	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.89	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.89 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.89	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.89	9	41	3	294
MRS-GDL	0.89	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.9	3.1	4.0	3	336
ADO-MICRO2D	0.9	5.4	5.0	3	144
NC-GDS	0.9	5.5	38	0.9	318-1
EX-SUS-GDS	0.9	5.5	38	3	273
FH-GDS	0.9	5.5	38	3	208
FT-GDS	0.9	5.5	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.9 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.9	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.9	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.9 × 3	8.5	41	3	194-3
FH-GDN	0.9	8.5	42	3	209
MRS-GDN	0.9	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.9	9	41	3	294
ADO-MICRO5D	0.9	9	5.0	3	145
MRS-GDL	0.9	10.8	46	3	202
ADF-2D	0.91	3.1	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.91	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.91 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.91	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.91	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.91 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.91	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.91	9	41	3	294
MRS-GDL	0.91	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.92	3.1	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.92	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.92 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.92	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.92	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.92 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.92	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.92	9	41	3	294
MRS-GDL	0.92	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.93	3.2	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.93	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.93 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.93	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.93	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.93 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.93	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.93	9	41	3	294
MRS-GDL	0.93	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.94	3.2	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.94	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.94 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.94	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.94	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.94 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.94	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.94	9	41	3	294
MRS-GDL	0.94	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.95	3.2	4.0	3	336
NC-GDS	0.95	5.5	38	0.95	318-1
EX-SUS-GDS	0.95	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.95 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.95	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.95	5.5	38	3	196
ADO-MICRO2D	0.95	5.7	5.0	3	144
UV-GDN-DIA	0.95 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.95	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.95	9	41	3	294
ADO-MICRO5D	0.95	9.5	5.0	3	145
MRS-GDL	0.95	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.96	3.3	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.96	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.96 × 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.96	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.96	6	38	3	196
EX-GDN	0.96	9	41	3	294
UV-GDN-DIA	0.96 × 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.96	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.96	12	46	3	202
ADF-2D	0.97	3.3	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.97	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.97 × 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.97	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.97	6	38	3	196
EX-GDN	0.97	9	41	3	294

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
VPH-GDS	0.87	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.87	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.87 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.87	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.87	9	41	3	294
MRS-GDL	0.87	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.88	3	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.88	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.88 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.88	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.88	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.88 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.88	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.88	9	41	3	294
MRS-GDL	0.88	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.89	3	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.89	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.89 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.89	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.89	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.89 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.89	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.89	9	41	3	294
MRS-GDL	0.89	10.8	46	3	201
ADF-2D	0.9	3.1	4.0	3	336
ADO-MICRO2D	0.9	5.4	5.0	3	144
NC-GDS	0.9	5.5	38	0.9	318-1
EX-SUS-GDS	0.9	5.5	38	3	273
FH-GDS	0.9	5.5	38	3	208
FT-GDS	0.9	5.5	38	3	218-13
UV-GDS-DIA	0.9 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.9	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.9	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.9 × 3	8.5	41	3	194-3
FH-GDN	0.9	8.5	42	3	209
MRS-GDN	0.9	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.9	9	41	3	294
ADO-MICRO5D	0.9	9	5.0	3	145
MRS-GDL	0.9	10.8	46	3	202
ADF-2D	0.91	3.1	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.91	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.91 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.91	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.91	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.91 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.91	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.91	9	41	3	294
MRS-GDL	0.91	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.92	3.1	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.92	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.92 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.92	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.92	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.92 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.92	8.5	42	3	200-1
EX-GDN	0.92	9	41	3	294
MRS-GDL	0.92	11.4	46	3	202
ADF-2D	0.93	3.2	4.0	3	336
EX-SUS-GDS	0.93	5.5	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.93 × 3	5.5	38	3	194-2
VPH-GDS	0.93	5.5	38	3	253
WX-MS-GDS	0.93	5.5	38	3	196
UV-GDN-DIA	0.93 × 3	8.5	41	3	194-3
MRS-GDN	0.93	8.5	42	3	200-1
EX-GDN					

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
UV-GDN-DIA	0.97 × 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.97	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.97	12	46	3	202
ADF-2D	0.98	3.3	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.98	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.98 × 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.98	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.98	6	38	3	196
EX-GDN	0.98	9	41	3	294
UV-GDN-DIA	0.98 × 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.98	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.98	12	46	3	202
ADF-2D	0.99	3.4	40	3	336
EX-SUS-GDS	0.99	6	38	3	273
UV-GDS-DIA	0.99 × 3	6	38	3	194-2
VPH-GDS	0.99	6	38	3	253
WX-MS-GDS	0.99	6	38	3	196
EX-GDN	0.99	9	41	3	294
UV-GDN-DIA	0.99 × 3	9	41	3	194-3
MRS-GDN	0.99	9	42	3	200-1
MRS-GDL	0.99	12	46	3	202
ADF-2D	1	4	45	3	336
FHL-GDTS	1 × 20	5	57	3	216
NC-GDS	1	6	38	1	318-1
EX-GDS	1	6	38	3	290
EX-SUS-GDS	1	6	38	3	273
FH-GDS	1	6	38	3	208
FT-GDS	1	6	38	3	218-13
NEXUS-GDS	1	6	38	3	271
UV-GDS-DIA	1	6	38	3	194-2
VPH-GDS	1	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1	6	38	3	196
ADO-MICRO2D	1	6	53	3	144
D-GDN	1	9	41	3	243
EX-GDN	1	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1	9	41	3	281
FH-GDN	1	9	42	3	209
MRS-GDN	1	9	42	3	200-1
ADO-MICRO5D	1	10	55	3	145
MRS-GDL	1	12	46	3	202
ADO-MICRO12D	1	17	60	3	146
ADO-MICRO20D	1	24	68	3	147
ADO-MICRO30D	1	34	77	3	148
ADF-2D	1.01	4	45	3	336
EX-SUS-GDS	1.01	6	38	3	273
VPH-GDS	1.01	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.01	6	38	3	196
EX-GDN	1.01	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.01	9	41	3	281
MRS-GDN	1.01	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.01	12.6	50	3	202

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADF-2D	1.02	4.1	45	3	336
EX-SUS-GDS	1.02	6	38	3	273
VPH-GDS	1.02	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.02	6	38	3	196
EX-GDN	1.02	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.02	9	41	3	281
MRS-GDN	1.02	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.02	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.03	4.1	45	3	336
EX-SUS-GDS	1.03	6	38	3	273
VPH-GDS	1.03	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.03	6	38	3	196
EX-GDN	1.03	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.03	9	41	3	281
MRS-GDN	1.03	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.03	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.04	4.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.04	6	38	3	273
VPH-GDS	1.04	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.04	6	38	3	196
EX-GDN	1.04	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.04	9	41	3	281
MRS-GDN	1.04	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.04	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.05	4.2	45	3	337
NC-GDS	1.05	6	38	1.05	318-1
EX-GDS	1.05	6	38	3	290
EX-SUS-GDS	1.05	6	38	3	273
VPH-GDS	1.05	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.05	6	38	3	196
EX-GDN	1.05	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.05	9	41	3	281
MRS-GDN	1.05	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.05	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.06	4.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.06	6	38	3	273
VPH-GDS	1.06	6	38	3	253
WX-MS-GDS	1.06	6	38	3	196
EX-GDN	1.06	9	41	3	294
EX-SUS-GDN	1.06	9	41	3	281
MRS-GDN	1.06	9	42	3	200-1
MRS-GDL	1.06	12.6	50	3	202
ADF-2D	1.07	4.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.07	7	39	3	273
VPH-GDS	1.07	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.07	7	42	3	196
EX-GDN	1.07	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.07	11	43	3	281
MRS-GDN	1.07	11	50	3	200-1
MRS-GDL	1.07	13.2	50	3	202
ADF-2D	1.08	4.3	45	3	337

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	1.08	7	39	3	273
VPH-GDS	1.08	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.08	7	42	3	196
EX-GDN	1.08	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.08	11	43	3	281
MRS-GDN	1.08	11	50	3	200-1
MRS-GDL	1.08	13.2	50	3	202
ADF-2D	1.09	4.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.09	7	39	3	273
VPH-GDS	1.09	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.09	7	42	3	196
EX-GDN	1.09	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.09	11	43	3	281
MRS-GDN	1.09	11	50	3	200-1
MRS-GDL	1.09	13.2	50	3	202
ADF-2D	1.1	4.4	45	3	337
FHL-GDTS	1.1 × 20	5.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.1	6.6	53	3	144
NC-GDS	1.1	7	39	1.1	318-1
EX-GDS	1.1	7	39	3	290
EX-SUS-GDS	1.1	7	39	3	273
NEXUS-GDS	1.1	7	39	3	271
VPH-GDS	1.1	7	39	3	253
FH-GDS	1.1	7	42	3	208
FT-GDS	1.1	7	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.1	7	42	3	196
FH-GDN	1.1	10.5	48	3	209
EX-GDN	1.1	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.1	11	43	3	281
D-GDN	1.1	11	47	3	243
MRS-GDN	1.1	11	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.1	11	55	3	145
MRS-GDL	1.1	13.2	50	3	202
ADO-MICRO12D	1.1	18.7	65	3	146
ADO-MICRO20D	1.1	26.4	75	3	147
ADO-MICRO30D	1.1	37.4	86	3	148
ADF-2D	1.11	4.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.11	7	39	3	273
VPH-GDS	1.11	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.11	7	42	3	196
EX-GDN	1.11	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.11	11	43	3	281
MRS-GDN	1.11	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.11	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.12	4.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.12	7	39	3	273
VPH-GDS	1.12	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.12	7	42	3	196
EX-GDN	1.12	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.12	11	43	3	281
MRS-GDN	1.12	11	50	3	200-2

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タッピング
ゲージ
丸タイス
骨節工用
超硬ドリル
インデキサブルドリル
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD
EX-GOLD
TDXL
LATHE
STEEL FRAME/
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL-PURPOSE
ストレート
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	1.12	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.13	4.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.13	7	39	3	273
VPH-GDS	1.13	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.13	7	42	3	196
EX-GDN	1.13	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.13	11	43	3	281
MRS-GDN	1.13	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.13	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.14	4.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.14	7	39	3	273
VPH-GDS	1.14	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.14	7	42	3	196
EX-GDN	1.14	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.14	11	43	3	281
MRS-GDN	1.14	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.14	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.15	4.6	45	3	337
NC-GDS	1.15	7	39	1.15	318-1
EX-GDS	1.15	7	39	3	290
EX-SUS-GDS	1.15	7	39	3	273
VPH-GDS	1.15	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.15	7	42	3	196
EX-GDN	1.15	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.15	11	43	3	281
MRS-GDN	1.15	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.15	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.16	4.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.16	7	39	3	273
VPH-GDS	1.16	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.16	7	42	3	196
EX-GDN	1.16	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.16	11	43	3	281
MRS-GDN	1.16	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.16	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.17	4.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.17	7	39	3	273
VPH-GDS	1.17	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.17	7	42	3	196
EX-GDN	1.17	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.17	11	43	3	281
MRS-GDN	1.17	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.17	13.8	50	3	202
ADF-2D	1.18	4.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.18	7	39	3	273
VPH-GDS	1.18	7	39	3	253
WX-MS-GDS	1.18	7	42	3	196
EX-GDN	1.18	11	43	3	294
EX-SUS-GDN	1.18	11	43	3	281
MRS-GDN	1.18	11	50	3	200-2
MRS-GDL	1.18	13.8	50	3	202

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	1.19	4.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.19	8	40	3	273
VPH-GDS	1.19	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.19	8	42	3	196
EX-GDN	1.19	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.19	12	44	3	281
MRS-GDN	1.19	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.19	14.4	50	3	202
ADF-2D	1.2	4.8	45	3	337
FHL-GDTS	1.2 × 20	6.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.2	7.2	53	3	144
NC-GDS	1.2	8	40	1.2	318-1
EX-GDS	1.2	8	40	3	290
EX-SUS-GDS	1.2	8	40	3	273
NEXUS-GDS	1.2	8	40	3	271
VPH-GDS	1.2	8	40	3	253
FH-GDS	1.2	8	42	3	208
FT-GDS	1.2	8	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.2	8	42	3	196
EX-GDN	1.2	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.2	12	44	3	281
D-GDN	1.2	12	47	3	243
FH-GDN	1.2	12	48	3	209
MRS-GDN	1.2	12	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.2	12	60	3	145
MRS-GDL	1.2	14.4	50	3	202
ADO-MICRO12D	1.2	20.4	65	3	146
ADO-MICRO20D	1.2	28.8	75	3	147
ADO-MICRO30D	1.2	40.8	86	3	148
ADF-2D	1.21	4.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.21	8	40	3	273
VPH-GDS	1.21	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.21	8	42	3	196
EX-GDN	1.21	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.21	12	44	3	281
MRS-GDN	1.21	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.21	15	50	3	202
ADF-2D	1.22	4.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.22	8	40	3	273
VPH-GDS	1.22	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.22	8	42	3	196
EX-GDN	1.22	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.22	12	44	3	281
MRS-GDN	1.22	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.22	15	50	3	202
ADF-2D	1.23	4.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.23	8	40	3	273
VPH-GDS	1.23	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.23	8	42	3	196
EX-GDN	1.23	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.23	12	44	3	281

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	1.23	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.23	15	50	3	202
ADF-2D	1.24	5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.24	8	40	3	273
VPH-GDS	1.24	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.24	8	42	3	196
EX-GDN	1.24	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.24	12	44	3	281
MRS-GDN	1.24	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.24	15	50	3	202
ADF-2D	1.25	5	45	3	337
NC-GDS	1.25	8	40	1.25	318-1
EX-GDS	1.25	8	40	3	290
EX-SUS-GDS	1.25	8	40	3	273
VPH-GDS	1.25	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.25	8	42	3	196
EX-GDN	1.25	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.25	12	44	3	281
MRS-GDN	1.25	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.25	15	50	3	202
ADF-2D	1.26	5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.26	8	40	3	273
VPH-GDS	1.26	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.26	8	42	3	196
EX-GDN	1.26	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.26	12	44	3	281
MRS-GDN	1.26	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.26	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.27	5.1	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.27	8	40	3	273
VPH-GDS	1.27	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.27	8	42	3	196
EX-GDN	1.27	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.27	12	44	3	281
MRS-GDN	1.27	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.27	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.28	5.1	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.28	8	40	3	273
VPH-GDS	1.28	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.28	8	42	3	196
EX-GDN	1.28	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.28	12	44	3	281
MRS-GDN	1.28	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.28	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.29	5.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.29	8	40	3	273
VPH-GDS	1.29	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.29	8	42	3	196
EX-GDN	1.29	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.29	12	44	3	281
MRS-GDN	1.29	12	50	3	200-2

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	1.29	15.6	50	3	202
ADF-2D	1.3	5.2	45	3	337
FHL-GDTS	1.3 × 20	6.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.3	7.8	53	3	144
NC-GDS	1.3	8	40	1.3	318-1
EX-GDS	1.3	8	40	3	290
EX-SUS-GDS	1.3	8	40	3	273
NEXUS-GDS	1.3	8	40	3	271
VPH-GDS	1.3	8	40	3	253
FH-GDS	1.3	8	42	3	208
FT-GDS	1.3	8	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.3	8	42	3	196
EX-GDN	1.3	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.3	12	44	3	281
D-GDN	1.3	12	47	3	243
FH-GDN	1.3	12	48	3	209
MRS-GDN	1.3	12	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.3	13	60	3	145
MRS-GDL	1.3	15.6	50	3	202
ADO-MICRO12D	1.3	22.1	65	3	146
ADO-MICRO20D	1.3	31.2	75	3	147
ADO-MICRO30D	1.3	44.2	86	3	148
ADF-2D	1.31	5.2	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.31	8	40	3	273
VPH-GDS	1.31	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.31	8	42	3	196
EX-GDN	1.31	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.31	12	44	3	281
MRS-GDN	1.31	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.31	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.32	5.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.32	8	40	3	273
VPH-GDS	1.32	8	40	3	253
WX-MS-GDS	1.32	8	42	3	196
EX-GDN	1.32	12	44	3	294
EX-SUS-GDN	1.32	12	44	3	281
MRS-GDN	1.32	12	50	3	200-2
MRS-GDL	1.32	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.33	5.3	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.33	9	41	3	273
VPH-GDS	1.33	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.33	9	42	3	196
EX-GDN	1.33	14	46	3	294
EX-SUS-GDN	1.33	14	46	3	281
MRS-GDN	1.33	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.33	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.34	5.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.34	9	41	3	273
VPH-GDS	1.34	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.34	9	42	3	196
EX-GDN	1.34	14	46	3	294

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDN	1.34	14	46	3	281
MRS-GDN	1.34	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.34	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.35	5.4	45	3	337
NC-GDS	1.35	9	41	1.35	318-1
EX-GDS	1.35	9	41	3	290
EX-SUS-GDS	1.35	9	41	3	273
VPH-GDS	1.35	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.35	9	42	3	196
EX-GDN	1.35	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.35	14	46	3	281
MRS-GDN	1.35	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.35	16.2	54	3	202
ADF-2D	1.36	5.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.36	9	41	3	273
VPH-GDS	1.36	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.36	9	42	3	196
EX-GDN	1.36	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.36	14	46	3	281
MRS-GDN	1.36	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.36	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.37	5.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.37	9	41	3	273
VPH-GDS	1.37	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.37	9	42	3	196
EX-GDN	1.37	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.37	14	46	3	281
MRS-GDN	1.37	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.37	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.38	5.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.38	9	41	3	273
VPH-GDS	1.38	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.38	9	42	3	196
EX-GDN	1.38	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.38	14	46	3	281
MRS-GDN	1.38	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.38	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.39	5.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.39	9	41	3	273
VPH-GDS	1.39	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.39	9	42	3	196
EX-GDN	1.39	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.39	14	46	3	281
MRS-GDN	1.39	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.39	16.8	54	3	202
ADF-2D	1.4	5.6	45	3	337
FHL-GDTS	1.4 × 20	7.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.4	8.4	53	3	144
NC-GDS	1.4	9	41	1.4	318-1
EX-GDS	1.4	9	41	3	290
EX-SUS-GDS	1.4	9	41	3	273

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
NEXUS-GDS	1.4	9	41	3	271
VPH-GDS	1.4	9	41	3	253
FH-GDS	1.4	9	42	3	208
FT-GDS	1.4	9	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.4	9	42	3	196
FH-GDN	1.4	13.5	48	3	209
EX-GDN	1.4	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.4	14	46	3	281
D-GDN	1.4	14	47	3	243
MRS-GDN	1.4	14	50	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.4	14	60	3	145
MRS-GDL	1.4	16.8	54	3	202
ADO-MICRO12D	1.4	23.8	70	3	146
ADO-MICRO20D	1.4	33.6	81	3	147
ADO-MICRO30D	1.4	47.6	95	3	148
ADF-2D	1.41	5.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.41	9	41	3	273
VPH-GDS	1.41	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.41	9	42	3	196
EX-GDN	1.41	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.41	14	46	3	281
MRS-GDN	1.41	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.41	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.42	5.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.42	9	41	3	273
VPH-GDS	1.42	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.42	9	42	3	196
EX-GDN	1.42	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.42	14	46	3	281
MRS-GDN	1.42	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.42	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.43	5.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.43	9	41	3	273
VPH-GDS	1.43	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.43	9	42	3	196
EX-GDN	1.43	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.43	14	46	3	281
MRS-GDN	1.43	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.43	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.44	5.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.44	9	41	3	273
VPH-GDS	1.44	9	41	3	253
WX-MS-GDS	1.44	9	42	3	196
EX-GDN	1.44	14	46	3	295
EX-SUS-GDN	1.44	14	46	3	281
MRS-GDN	1.44	14	50	3	200-2
MRS-GDL	1.44	17.4	54	3	202
ADF-2D	1.45	5.8	45	3	337
NC-GDS	1.45	9	41	1.45	318-1
EX-GDS	1.45	9	41	3	290
EX-SUS-GDS	1.45	9	41	3	273

- ドリル DRILLS
- FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER 刃径別溝長
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUNDS
- 転造工具 ROLLING DRILLS
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDML DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 曇り
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



刃径別溝長

超硬ドリル Carbide Drills, ハイスドリル HSS Drills, 標準在庫品 Standard stock item, 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors, WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
ノ
コ

Table with columns: 製品記号 Abbreviation, 直径 Drill Dia, 溝長 LCF, 全長 OAL, シャンク径 DCON, ページ Page. Contains data for Carbide and HSS drills.

ゲ
ー
ジ

丸
タ
イ
ム

特
種
工
具

超
硬
工
具

素
子

超硬ドリル

インデキサブルドリル

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

Table with columns: 製品記号 Abbreviation, 直径 Drill Dia, 溝長 LCF, 全長 OAL, シャンク径 DCON, ページ Page. Contains data for Carbide and HSS drills.

Table with columns: 製品記号 Abbreviation, 直径 Drill Dia, 溝長 LCF, 全長 OAL, シャンク径 DCON, ページ Page. Contains data for Carbide and HSS drills.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	1.6	19.2	54	3	202
TDXL	1.6 × 10D	26	70	1.57	310
ADO-MICRO12D	1.6	27.2	70	3	146
TDXL	1.6 × 15D	30	70	1.57	312
TDXL	1.6 × 20D	38	85	1.57	314
ADO-MICRO20D	1.6	38.4	81	3	147
ADO-MICRO30D	1.6	54.4	101	3	148
ADF-2D	1.61	6.4	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.61	10	42	3	274
VPH-GDS	1.61	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.61	10	42	3	197
EX-GDN	1.61	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.61	15	47	3	281
MRS-GDN	1.61	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.61	19.8	58	3	202
ADF-2D	1.62	6.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.62	10	42	3	274
VPH-GDS	1.62	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.62	10	42	3	197
EX-GDN	1.62	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.62	15	47	3	281
MRS-GDN	1.62	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.62	19.8	58	3	202
ADF-2D	1.63	6.5	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.63	10	42	3	274
VPH-GDS	1.63	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.63	10	42	3	197
EX-GDN	1.63	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.63	15	47	3	281
MRS-GDN	1.63	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.63	19.8	58	3	202
ADF-2D	1.64	6.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.64	10	42	3	274
VPH-GDS	1.64	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.64	10	42	3	197
EX-GDN	1.64	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.64	15	47	3	281
MRS-GDN	1.64	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.64	19.8	58	3	202
ADF-2D	1.65	6.6	45	3	337
NC-GDS	1.65	10	42	1.65	318-1
EX-GDS	1.65	10	42	3	290
EX-SUS-GDS	1.65	10	42	3	274
VPH-GDS	1.65	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.65	10	42	3	197
EX-GDN	1.65	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.65	15	47	3	281
MRS-GDN	1.65	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.65	19.8	58	3	202
ADF-2D	1.66	6.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.66	10	42	3	274

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	1.66	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.66	10	42	3	197
EX-GDN	1.66	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.66	15	47	3	281
MRS-GDN	1.66	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.66	20.4	58	3	202
ADF-2D	1.67	6.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.67	10	42	3	274
VPH-GDS	1.67	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.67	10	42	3	197
EX-GDN	1.67	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.67	15	47	3	281
MRS-GDN	1.67	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.67	20.4	58	3	202
ADF-2D	1.68	6.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.68	10	42	3	274
VPH-GDS	1.68	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.68	10	42	3	197
EX-GDN	1.68	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.68	15	47	3	281
MRS-GDN	1.68	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.68	20.4	58	3	202
ADF-2D	1.69	6.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.69	10	42	3	274
VPH-GDS	1.69	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.69	10	42	3	197
EX-GDN	1.69	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.69	15	47	3	281
MRS-GDN	1.69	15	54	3	200-2
MRS-GDL	1.69	20.4	58	3	202
ADF-2D	1.7	6.8	45	3	337
FHL-GDTS	1.7 × 20	8.5	57	3	216
NC-GDS	1.7	10	42	1.7	318-1
EX-GDS	1.7	10	42	3	290
EX-SUS-GDS	1.7	10	42	3	274
FH-GDS	1.7	10	42	3	208
FT-GDS	1.7	10	42	3	218-13
NEXUS-GDS	1.7	10	42	3	271
VPH-GDS	1.7	10	42	3	254
WX-MS-GDS	1.7	10	42	3	197
ADO-MICRO2D	1.7	10.2	53	3	144
D-GDN	1.7	15	47	3	243
EX-GDN	1.7	15	47	3	295
EX-SUS-GDN	1.7	15	47	3	281
FH-GDN	1.7	15	48	3	209
MRS-GDN	1.7	15	54	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.7	17	60	3	145
MRS-GDL	1.7	20.4	58	3	202
TDXL	1.7 × 10D	26	70	1.67	310
ADO-MICRO12D	1.7	28.9	73	3	146
TDXL	1.7 × 15D	30	70	1.67	312

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	1.7 × 20D	40	85	1.67	314
ADO-MICRO20D	1.7	40.8	88	3	147
ADO-MICRO30D	1.7	57.8	101	3	148
ADF-2D	1.71	6.8	45	3	337
WX-MS-GDS	1.71	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.71	11	43	3	274
VPH-GDS	1.71	11	43	3	254
EX-GDN	1.71	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.71	17	49	3	281
MRS-GDN	1.71	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.71	21	58	3	202
ADF-2D	1.72	6.9	45	3	337
WX-MS-GDS	1.72	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.72	11	43	3	274
VPH-GDS	1.72	11	43	3	254
EX-GDN	1.72	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.72	17	49	3	281
MRS-GDN	1.72	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.72	21	58	3	202
ADF-2D	1.73	6.9	45	3	337
WX-MS-GDS	1.73	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.73	11	43	3	274
VPH-GDS	1.73	11	43	3	254
EX-GDN	1.73	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.73	17	49	3	281
MRS-GDN	1.73	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.73	21	58	3	202
ADF-2D	1.74	7	45	3	337
WX-MS-GDS	1.74	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.74	11	43	3	274
VPH-GDS	1.74	11	43	3	254
EX-GDN	1.74	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.74	17	49	3	281
MRS-GDN	1.74	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.74	21	58	3	202
ADF-2D	1.75	7	45	3	337
WX-MS-GDS	1.75	11	42	3	197
NC-GDS	1.75	11	43	1.75	318-1
EX-GDS	1.75	11	43	3	290
EX-SUS-GDS	1.75	11	43	3	274
VPH-GDS	1.75	11	43	3	254
EX-GDN	1.75	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.75	17	49	3	281
MRS-GDN	1.75	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.75	21	58	3	202
ADF-2D	1.76	7	45	3	337
WX-MS-GDS	1.76	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.76	11	43	3	274
VPH-GDS	1.76	11	43	3	254
EX-GDN	1.76	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.76	17	49	3	281

- ドリル
DRILLS
- FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長
- タツブ
TAPS
- ゲージ
GAGES
- 丸ダイス
ROUND DRILLS
- 転造工具
ROLLING DRILLS
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS
インデキスブルドリル
- DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS
スラスタドリル
- LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
- STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル
- CHAMFERING
穴面取り
- FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル/ 盛り
- CARBIDE REAMER
超硬リーマ
- MULTIPURPOSE
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能

【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タッピング
ゲージ
丸タイス
骨節加工
切削機
超硬ドリル
インデキサブル
ダイヤモンド
VP-GOLD
EX-GOLD
TDXL
LATHE
STEEL FRAME/
GENERAL-PURPOSE
CHAMFERING
FLAT DRILLS
CARBIDE
MULTIPURPOSE

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	1.76	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.76	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.77	7.1	45	3	337
WX-MS-GDS	1.77	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.77	11	43	3	274
VPH-GDS	1.77	11	43	3	254
EX-GDN	1.77	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.77	17	49	3	281
MRS-GDN	1.77	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.77	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.78	7.1	45	3	337
WX-MS-GDS	1.78	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.78	11	43	3	274
VPH-GDS	1.78	11	43	3	254
EX-GDN	1.78	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.78	17	49	3	281
MRS-GDN	1.78	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.78	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.79	7.2	45	3	337
WX-MS-GDS	1.79	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.79	11	43	3	274
VPH-GDS	1.79	11	43	3	254
EX-GDN	1.79	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.79	17	49	3	281
MRS-GDN	1.79	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.79	21.6	58	3	202
ADF-2D	1.8	7.2	45	3	337
FHL-GDTS	1.8 × 20	9.5	57	3	216
ADO-MICRO2D	1.8	10.8	53	3	144
FH-GDS	1.8	11	42	3	208
FT-GDS	1.8	11	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.8	11	42	3	197
NC-GDS	1.8	11	43	1.8	318-1
EX-GDS	1.8	11	43	3	290
EX-SUS-GDS	1.8	11	43	3	274
NEXUS-GDS	1.8	11	43	3	271
VPH-GDS	1.8	11	43	3	254
FH-GDN	1.8	16.5	48	3	209
FT-GDN	1.8	17	48	3	218-15
EX-GDN	1.8	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.8	17	49	3	281
MRS-GDN	1.8	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.8	22.2	58	3	203
ADF-2D	1.85	7.4	45	3	337
WX-MS-GDS	1.85	11	42	3	197
NC-GDS	1.85	11	43	1.85	318-1
EX-GDS	1.85	11	43	3	290
EX-SUS-GDS	1.85	11	43	3	274
VPH-GDS	1.85	11	43	3	254
EX-GDN	1.85	17	49	3	295
MRS-GDN	1.85	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.85	22.2	58	3	203
ADF-2D	1.86	7.4	45	3	337
WX-MS-GDS	1.86	11	42	3	197
NC-GDS	1.86	11	43	3	318
EX-GDS	1.86	11	43	3	290
EX-SUS-GDS	1.86	11	43	3	274
VPH-GDS	1.86	11	43	3	254
ADO-MICRO12D	1.8	30.6	73	3	146
TDXL	1.8 × 15D	34	75	1.77	312
TDXL	1.8 × 20D	42	85	1.77	314
ADO-MICRO20D	1.8	43.2	88	3	147

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-MICRO30D	1.8	61.2	107	3	148
ADF-2D	1.81	7.2	45	3	337
WX-MS-GDS	1.81	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.81	11	43	3	274
NEXUS-GDS	1.81	11	43	3	271
VPH-GDS	1.81	11	43	3	254
EX-GDN	1.81	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.81	17	49	3	281
MRS-GDN	1.81	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.81	22.2	58	3	202
ADF-2D	1.82	7.3	45	3	337
WX-MS-GDS	1.82	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.82	11	43	3	274
VPH-GDS	1.82	11	43	3	254
FT-GDN	1.82	17	48	3	218-15
EX-GDN	1.82	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.82	17	49	3	281
MRS-GDN	1.82	17	54	3	200-2
VP-GDR	1.82	22	54	3	261
MRS-GDL	1.82	22.2	58	3	203
ADF-2D	1.83	7.3	45	3	337
WX-MS-GDS	1.83	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.83	11	43	3	274
NEXUS-GDS	1.83	11	43	3	271
VPH-GDS	1.83	11	43	3	254
EX-GDN	1.83	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.83	17	49	3	281
MRS-GDN	1.83	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.83	22.2	58	3	203
ADF-2D	1.84	7.4	45	3	337
WX-MS-GDS	1.84	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.84	11	43	3	274
VPH-GDS	1.84	11	43	3	254
EX-GDN	1.84	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.84	17	49	3	281
MRS-GDN	1.84	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.84	22.2	58	3	203
ADF-2D	1.85	7.4	45	3	337
WX-MS-GDS	1.85	11	42	3	197
NC-GDS	1.85	11	43	1.85	318-1
EX-GDS	1.85	11	43	3	290
EX-SUS-GDS	1.85	11	43	3	274
VPH-GDS	1.85	11	43	3	254
EX-GDN	1.85	17	49	3	295
MRS-GDN	1.85	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.85	22.2	58	3	203
ADF-2D	1.86	7.4	45	3	337
WX-MS-GDS	1.86	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.86	11	43	3	274
VPH-GDS	1.86	11	43	3	254

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDN	1.86	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.86	17	49	3	281
MRS-GDN	1.86	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.86	22.8	58	3	203
ADF-2D	1.87	7.5	45	3	337
WX-MS-GDS	1.87	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.87	11	43	3	274
VPH-GDS	1.87	11	43	3	254
EX-GDN	1.87	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.87	17	49	3	281
MRS-GDN	1.87	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.87	22.8	58	3	203
ADF-2D	1.88	7.5	45	3	337
WX-MS-GDS	1.88	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.88	11	43	3	274
VPH-GDS	1.88	11	43	3	254
EX-GDN	1.88	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.88	17	49	3	282
MRS-GDN	1.88	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.88	22.8	58	3	203
ADF-2D	1.89	7.6	45	3	337
WX-MS-GDS	1.89	11	42	3	197
EX-SUS-GDS	1.89	11	43	3	274
VPH-GDS	1.89	11	43	3	254
EX-GDN	1.89	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.89	17	49	3	282
MRS-GDN	1.89	17	54	3	200-2
MRS-GDL	1.89	22.8	58	3	203
ADF-2D	1.9	7.6	45	3	337
FHL-GDTS	1.9 × 20	9.5	57	3	216
FH-GDS	1.9	11	42	3	208
FT-GDS	1.9	11	42	3	218-13
WX-MS-GDS	1.9	11	42	3	197
NC-GDS	1.9	11	43	1.9	318-1
EX-GDS	1.9	11	43	3	290
EX-SUS-GDS	1.9	11	43	3	274
NEXUS-GDS	1.9	11	43	3	271
VPH-GDS	1.9	11	43	3	254
ADO-MICRO2D	1.9	11.4	53	3	144
FH-GDN	1.9	16.5	48	3	209
EX-GDN	1.9	17	49	3	295
EX-SUS-GDN	1.9	17	49	3	282
D-GDN	1.9	17	54	3	243
MRS-GDN	1.9	17	54	3	200-2
ADO-MICRO5D	1.9	19	65	3	145
MRS-GDL	1.9	22.8	58	3	203
TDXL	1.9 × 10D	26	75	1.87	310
ADO-MICRO12D	1.9	32.3	73	3	146
TDXL	1.9 × 15D	34	75	1.87	312
TDXL	1.9 × 20D	44	85	1.87	314
ADO-MICRO20D	1.9	45.6	88	3	147

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-MICRO30D	1.9	64.6	107	3	148
ADF-2D	1.91	7.6	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.91	12	44	3	274
VPH-GDS	1.91	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.91	12	50	3	197
EX-GDN	1.91	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.91	18	50	3	282
MRS-GDN	1.91	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.91	23.4	58	3	203
ADF-2D	1.92	7.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.92	12	44	3	274
VPH-GDS	1.92	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.92	12	50	3	197
EX-GDN	1.92	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.92	18	50	3	282
MRS-GDN	1.92	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.92	23.4	58	3	203
ADF-2D	1.93	7.7	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.93	12	44	3	274
VPH-GDS	1.93	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.93	12	50	3	197
EX-GDN	1.93	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.93	18	50	3	282
MRS-GDN	1.93	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.93	23.4	58	3	203
ADF-2D	1.94	7.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.94	12	44	3	274
VPH-GDS	1.94	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.94	12	50	3	197
EX-GDN	1.94	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.94	18	50	3	282
MRS-GDN	1.94	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.94	23.4	58	3	203
ADF-2D	1.95	7.8	45	3	337
NC-GDS	1.95	12	44	1.95	318-1
EX-GDS	1.95	12	44	3	290
EX-SUS-GDS	1.95	12	44	3	274
VPH-GDS	1.95	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.95	12	50	3	197
EX-GDN	1.95	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.95	18	50	3	282
MRS-GDN	1.95	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.95	23.4	58	3	203
ADF-2D	1.96	7.8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.96	12	44	3	274
VPH-GDS	1.96	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.96	12	50	3	197
EX-GDN	1.96	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.96	18	50	3	282
MRS-GDN	1.96	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.96	24	58	3	203

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	1.97	7.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.97	12	44	3	274
VPH-GDS	1.97	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.97	12	50	3	197
EX-GDN	1.97	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.97	18	50	3	282
MRS-GDN	1.97	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.97	24	58	3	203
ADF-2D	1.98	7.9	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.98	12	44	3	274
VPH-GDS	1.98	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.98	12	50	3	197
EX-GDN	1.98	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.98	18	50	3	282
MRS-GDN	1.98	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.98	24	58	3	203
ADF-2D	1.99	8	45	3	337
EX-SUS-GDS	1.99	12	44	3	274
VPH-GDS	1.99	12	44	3	254
WX-MS-GDS	1.99	12	50	3	197
EX-GDN	1.99	18	50	3	295
EX-SUS-GDN	1.99	18	50	3	282
MRS-GDN	1.99	18	54	3	200-2
MRS-GDL	1.99	24	58	3	203
ADF-NC	2	6	45	4	353
ED-DS	2	7	39	3	247
EX-H-DRL	2	10	30	2	320
ADF-2D	2	10	50	4	338
FHL-GDTS	2 × 30	10.5	65	3	216
SH-DRL	2	12	42	3	214
WH70-DRL	2	12	42	3	212
NC-GDS	2	12	44	2	318-1
EX-GDS	2	12	44	3	290
EX-SUS-GDS	2	12	44	3	274
NEXUS-GDS	2	12	44	3	271
VPH-GDS	2	12	44	3	254
FH-GDS	2	12	46	3	208
FS-GDS	2	12	46	3	218-9
FT-GDS	2	12	46	3	218-13
WX-MS-GDS	2	12	50	3	197
ADO-MICRO2D	2	12	58	3	144
ADO-3D	2-3	12	66	3	149
ADO-SUS-3D	2-3	12	66	3	173
AD-2D	2-3	14	62	3	137
AD-2D	2	14	62	4	137
DLC-BD-4D	2	15	47	3	206-5
EX-GDN	2	18	50	3	295
FH-GDN	2	18	50	3	209
VPH-GDN	2	18	50	3	260-1
FS-GDN	2	18	52	3	218-10
FT-GDN	2	18	52	3	218-15

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
D-CF-GDN	2	18	54	3	245
D-GDN	2	18	54	3	243
MRS-GDN	2	18	54	3	200-2
WH55-SD	2	18	68	4	210
ADO-5D	2-3	18	70	3	153
ADO-SUS-5D	2-3	18	70	3	176
ADO-MICRO5D	2	20	65	3	145
AD-4D	2-3	20	66	3	141
AD-4D	2	20	66	4	141
ADO-8D	2-3	22	75	3	157
ADO-SUS-8D	2-3	22	75	3	180
V-SDR	2	24	49	2	321
EX-GDR	2	24	56	3	297
EX-SUS-GDR	2	24	56	3	283
NEXUS-GDR	2	24	56	3	272
VP-GDR	2	24	56	3	261
VPH-GDR	2	24	56	3	260-3
MRS-GDL	2	24	58	3	203
TDXL	2 × 10D	26	75	2	310
ADO-10D	2-3	26	75	3	160
ADO-MICRO12D	2	34	77	3	146
TDXL	2 × 15D	36	80	2	312
EX-GDXL	2	40	100	2	301
TDXL	2 × 20D	46	85	2	314
ADO-MICRO20D	2	48	95	3	147
EX-GDXL	2	50	100	2	301
ADO-MICRO30D	2	68	112	3	148
ADF-2D	2.01	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.01	12	44	3	274
VPH-GDS	2.01	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.01	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.01	15	47	3	206-5
MRS-GDN	2.01	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.01	24	56	3	283
MRS-GDL	2.01	24.6	62	3	203
ADF-2D	2.02	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.02	12	44	3	274
VPH-GDS	2.02	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.02	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.02	15	47	3	206-5
MRS-GDN	2.02	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.02	24	56	3	283
MRS-GDL	2.02	24.6	62	3	203
ADF-2D	2.03	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.03	12	44	3	274
VPH-GDS	2.03	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.03	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.03	15	47	3	206-5
MRS-GDN	2.03	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.03	24	56	3	283
MRS-GDL	2.03	24.6	62	3	203
ADF-2D	2.03	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.03	12	44	3	274
VPH-GDS	2.03	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.03	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.03	15	47	3	206-5
MRS-GDN	2.03	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.03	24	56	3	283
MRS-GDL	2.03	24.6	62	3	203

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛り

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちら



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タ
ン
ド
リ
ル

ゲ
ー
ジ
ン
ド
リ
ル

丸
タ
ン
ド
リ
ル

溝
削
き
用
タ
ン
ド
リ
ル

研
削
機
用
タ
ン
ド
リ
ル

素
子
タ
ン
ド
リ
ル

CARBIDE DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL DRILLS
スラスタード
ドリル

LATHE DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	2.04	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.04	12	44	3	274
VPH-GDS	2.04	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.04	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.04	15	47	3	206-5
MRS-GDN	2.04	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.04	24	56	3	283
MRS-GDL	2.04	24.6	62	3	203
ADF-2D	2.05	10	50	4	338
NC-GDS	2.05	12	44	2.05	318-1
EX-GDS	2.05	12	44	3	290
EX-SUS-GDS	2.05	12	44	3	274
VPH-GDS	2.05	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.05	12	50	3	197
DLC-BD-4D	2.05	15	47	3	206-5
EX-GDN	2.05	18	50	3	295
MRS-GDN	2.05	18	58	3	200-2
EX-GDR	2.05	24	56	3	297
EX-SUS-GDR	2.05	24	56	3	283
MRS-GDL	2.05	24.6	62	3	203
ADF-2D	2.06	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.06	12	44	3	274
VPH-GDS	2.06	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.06	12	50	3	197
MRS-GDN	2.06	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.06	24	56	3	283
MRS-GDL	2.06	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.07	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.07	12	44	3	274
VPH-GDS	2.07	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.07	12	50	3	197
MRS-GDN	2.07	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.07	24	56	3	283
MRS-GDL	2.07	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.08	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.08	12	44	3	274
VPH-GDS	2.08	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.08	12	50	3	197
MRS-GDN	2.08	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.08	24	56	3	283
MRS-GDL	2.08	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.09	10	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.09	12	44	3	274
VPH-GDS	2.09	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.09	12	50	3	197
MRS-GDN	2.09	18	58	3	200-2
EX-SUS-GDR	2.09	24	56	3	283
MRS-GDL	2.09	25.2	62	3	203
ADF-2D	2.1	10	50	4	338
SH-DRL	2.1	12	42	3	214
WH70-DRL	2.1	12	42	3	212

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
NC-GDS	2.1	12	44	2.1	318-1
EX-GDS	2.1	12	44	3	290
EX-SUS-GDS	2.1	12	44	3	274
NEXUS-GDS	2.1	12	44	3	271
VPH-GDS	2.1	12	44	3	254
FS-GDS	2.1	12	46	3	218-9
FT-GDS	2.1	12	46	3	218-13
WX-MS-GDS	2.1	12	50	3	197
ADO-3D	2.1-3	13	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.1-3	13	66	3	173
AD-2D	2.1-3	14	62	3	137
AD-2D	2.1	14	62	4	137-5
DLC-BD-4D	2.1	15	47	3	206-5
EX-GDN	2.1	18	50	3	295
VPH-GDN	2.1	18	50	3	260-1
FS-GDN	2.1	18	52	3	218-10
D-CF-GDN	2.1	18	54	3	245
D-GDN	2.1	18	54	3	243
MRS-GDN	2.1	18	58	3	200-3
ADO-5D	2.1-3	19	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.1-3	19	70	3	176
AD-4D	2.1-3	20	66	3	141
AD-4D	2.1	20	66	4	141
V-SDR	2.1	24	49	2.1	321
EX-GDR	2.1	24	56	3	297
EX-SUS-GDR	2.1	24	56	3	283
VP-GDR	2.1	24	56	3	261
VPH-GDR	2.1	24	56	3	260-3
ADO-8D	2.1-3	24	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.1-3	24	75	3	180
MRS-GDL	2.1	25.2	62	3	203
TDXL	2.1 × 10D	33	75	2.1	310
ADO-10D	2.1-3	33	75	3	160
TDXL	2.1 × 15D	38	80	2.1	312
EX-GDXL	2.1	40	100	2.1	301
TDXL	2.1 × 20D	50	90	2.1	314
EX-GDXL	2.1	50	100	2.1	301
ADF-2D	2.11	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.11	12	44	3	274
NEXUS-GDS	2.11	12	44	3	271
VPH-GDS	2.11	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.11	12	50	3	197
MRS-GDN	2.11	18	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.11	24	56	3	283
MRS-GDL	2.11	25.8	62	3	203
ADF-2D	2.12	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.12	12	44	3	274
VPH-GDS	2.12	12	44	3	254
WX-MS-GDS	2.12	12	50	3	197
MRS-GDN	2.12	18	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.12	24	56	3	283

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	2.12	25.8	62	3	203
ADF-2D	2.13	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.13	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.13	13	45	3	271
VPH-GDS	2.13	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.13	13	50	3	197
MRS-GDN	2.13	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.13	25.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.13	27	59	3	283
ADF-2D	2.14	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.14	13	45	3	274
VPH-GDS	2.14	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.14	13	50	3	197
MRS-GDN	2.14	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.14	25.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.14	27	59	3	283
ADF-2D	2.15	11	50	4	338
NC-GDS	2.15	13	45	2.15	318-1
EX-GDS	2.15	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.15	13	45	3	274
VPH-GDS	2.15	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.15	13	50	3	197
EX-GDN	2.15	20	52	3	295
MRS-GDN	2.15	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.15	25.8	62	3	203
EX-GDR	2.15	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.15	27	59	3	283
ADF-2D	2.16	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.16	13	45	3	274
VPH-GDS	2.16	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.16	13	50	3	197
MRS-GDN	2.16	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.16	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.16	27	59	3	283
ADF-2D	2.17	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.17	13	45	3	274
VPH-GDS	2.17	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.17	13	50	3	197
MRS-GDN	2.17	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.17	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.17	27	59	3	283
ADF-2D	2.18	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.18	13	45	3	274
VPH-GDS	2.18	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.18	13	50	3	197
MRS-GDN	2.18	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.18	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.18	27	59	3	283
ADF-2D	2.19	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.19	13	45	3	274
VPH-GDS	2.19	13	45	3	254

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能



【アプリ】はこちらから

ドリル

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER 刃径別溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills 標準在庫品 Standard stock item. 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
WX-MS-GDS	2.19	13	50	3	197
MRS-GDN	2.19	20	58	3	200-3
MRS-GDL	2.19	26.4	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.19	27	59	3	283
ADF-2D	2.2	11	50	4	338
SH-DRL	2.2	13	43	3	214
WH70-DRL	2.2	13	43	3	212
NC-GDS	2.2	13	45	2.2	318-1
EX-GDS	2.2	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.2	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.2	13	45	3	271
VPH-GDS	2.2	13	45	3	254
FS-GDS	2.2	13	47	3	218-9
FT-GDS	2.2	13	47	3	218-13
WX-MS-GDS	2.2	13	50	3	198
AD-2D	2.2-3	14	62	3	137
AD-2D	2.2	14	62	4	137
ADO-3D	2.2-3	14	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.2-3	14	66	3	173
DLC-BD-4D	2.2	16	48	3	206-5
EX-GDN	2.2	20	52	3	295
FS-GDN	2.2	20	52	3	218-10
VPH-GDN	2.2	20	52	3	260-1
D-CF-GDN	2.2	20	54	3	245
D-GDN	2.2	20	54	3	243
MRS-GDN	2.2	20	58	3	200-3
AD-4D	2.2-3	20	66	3	141
AD-4D	2.2	20	66	4	141
ADO-5D	2.2-3	20	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.2-3	20	70	3	176
ADO-8D	2.2-3	25	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.2-3	25	75	3	180
MRS-GDL	2.2	26.4	62	3	203
V-SDR	2.2	27	53	2.2	321
EX-GDR	2.2	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.2	27	59	3	283
VP-GDR	2.2	27	59	3	261
VPH-GDR	2.2	27	59	3	260-3
TDXL	2.2 × 10D	33	75	2.2	310
ADO-10D	2.2-3	33	75	3	160
TDXL	2.2 × 15D	40	80	2.2	312
EX-GDXL	2.2	40	100	2.2	301
EX-GDXL	2.2	50	100	2.2	301
TDXL	2.2 × 20D	52	90	2.2	314
ADF-2D	2.21	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.21	13	45	3	274
VPH-GDS	2.21	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.21	13	50	3	198
MRS-GDN	2.21	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.21	27	59	3	283
MRS-GDL	2.21	27	62	3	203

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADF-2D	2.22	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.22	13	45	3	274
VPH-GDS	2.22	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.22	13	50	3	198
MRS-GDN	2.22	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.22	27	59	3	283
MRS-GDL	2.22	27	62	3	203
ADF-2D	2.23	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.23	13	45	3	274
VPH-GDS	2.23	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.23	13	50	3	198
MRS-GDN	2.23	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.23	27	59	3	283
MRS-GDL	2.23	27	62	3	203
ADF-2D	2.24	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.24	13	45	3	274
VPH-GDS	2.24	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.24	13	50	3	198
MRS-GDN	2.24	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.24	27	59	3	283
MRS-GDL	2.24	27	62	3	203
ADF-2D	2.25	11	50	4	338
NC-GDS	2.25	13	45	2.25	318-1
EX-GDS	2.25	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.25	13	45	3	274
VPH-GDS	2.25	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.25	13	50	3	198
EX-GDN	2.25	20	52	3	295
MRS-GDN	2.25	20	58	3	200-3
EX-GDR	2.25	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.25	27	59	3	283
MRS-GDL	2.25	27	62	3	203
ADF-2D	2.26	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.26	13	45	3	274
VPH-GDS	2.26	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.26	13	50	3	198
MRS-GDN	2.26	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.26	27	59	3	283
MRS-GDL	2.26	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.27	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.27	13	45	3	274
VPH-GDS	2.27	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.27	13	50	3	198
MRS-GDN	2.27	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.27	27	59	3	283
MRS-GDL	2.27	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.28	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.28	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.28	13	45	3	271
VPH-GDS	2.28	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.28	13	50	3	198

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	2.28	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.28	27	59	3	283
MRS-GDL	2.28	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.29	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.29	13	45	3	274
VPH-GDS	2.29	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.29	13	50	3	198
MRS-GDN	2.29	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.29	27	59	3	283
MRS-GDL	2.29	27.6	62	3	203
ADF-2D	2.3	11	50	4	338
SH-DRL	2.3	13	43	3	214
WH70-DRL	2.3	13	43	3	212
NC-GDS	2.3	13	45	2.3	318-1
EX-GDS	2.3	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.3	13	45	3	274
NEXUS-GDS	2.3	13	45	3	271
VPH-GDS	2.3	13	45	3	254
FS-GDS	2.3	13	47	3	218-9
FT-GDS	2.3	13	47	3	218-13
WX-MS-GDS	2.3	13	50	3	198
AD-2D	2.3-3	14	62	3	137
AD-2D	2.3	14	62	4	137
ADO-3D	2.3-3	14	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.3-3	14	66	3	173
DLC-BD-4D	2.3	16	48	3	206-5
EX-GDN	2.3	20	52	3	295
FS-GDN	2.3	20	52	3	218-10
VPH-GDN	2.3	20	52	3	260-1
D-CF-GDN	2.3	20	54	3	245
D-GDN	2.3	20	54	3	243
MRS-GDN	2.3	20	58	3	200-3
AD-4D	2.3-3	20	66	3	141
AD-4D	2.3	20	66	4	141
ADO-5D	2.3-3	21	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.3-3	21	70	3	176
ADO-8D	2.3-3	26	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.3-3	26	75	3	180
V-SDR	2.3	27	53	2.3	321
EX-GDR	2.3	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.3	27	59	3	283
NEXUS-GDR	2.3	27	59	3	272
VP-GDR	2.3	27	59	3	261
VPH-GDR	2.3	27	59	3	260-3
MRS-GDL	2.3	27.6	62	3	203
TDXL	2.3 × 10D	33	75	2.3	310
ADO-10D	2.3-3	33	75	3	160
EX-GDXL	2.3	40	100	2.3	301
TDXL	2.3 × 15D	42	85	2.3	312
EX-GDXL	2.3	50	100	2.3	301

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 盛ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タッピング

ゲージ

丸タイス

標準加工用

品質補償品

素子

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
TDXL	2.3 × 20D	54	95	2.3	314
ADF-2D	2.31	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.31	13	45	3	274
VPH-GDS	2.31	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.31	13	50	3	198
MRS-GDN	2.31	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.31	27	59	3	283
MRS-GDL	2.31	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.32	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.32	13	45	3	274
VPH-GDS	2.32	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.32	13	50	3	198
MRS-GDN	2.32	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.32	27	59	3	283
MRS-GDL	2.32	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.33	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.33	13	45	3	274
VPH-GDS	2.33	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.33	13	50	3	198
MRS-GDN	2.33	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.33	27	59	3	283
MRS-GDL	2.33	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.34	11	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.34	13	45	3	274
VPH-GDS	2.34	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.34	13	50	3	198
MRS-GDN	2.34	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.34	27	59	3	283
MRS-GDL	2.34	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.35	12	50	4	338
NC-GDS	2.35	13	45	2.35	318-1
EX-GDS	2.35	13	45	3	290
EX-SUS-GDS	2.35	13	45	3	274
VPH-GDS	2.35	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.35	13	50	3	198
EX-GDN	2.35	20	52	3	295
MRS-GDN	2.35	20	58	3	200-3
EX-GDR	2.35	27	59	3	297
EX-SUS-GDR	2.35	27	59	3	283
MRS-GDL	2.35	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.36	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.36	13	45	3	274
VPH-GDS	2.36	13	45	3	254
WX-MS-GDS	2.36	13	50	3	198
MRS-GDN	2.36	20	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.36	27	59	3	283
MRS-GDL	2.36	28.2	62	3	203
ADF-2D	2.37	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.37	14	46	3	274
VPH-GDS	2.37	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.37	14	50	3	198

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
MRS-GDN	2.37	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.37	28.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.37	30	62	3	283
ADF-2D	2.38	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.38	14	46	3	274
NEXUS-GDS	2.38	14	46	3	271
VPH-GDS	2.38	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.38	14	50	3	198
MRS-GDN	2.38	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.38	28.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.38	30	62	3	283
ADF-2D	2.39	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.39	14	46	3	274
VPH-GDS	2.39	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.39	14	50	3	198
MRS-GDN	2.39	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.39	28.8	62	3	203
EX-SUS-GDR	2.39	30	62	3	283
ADF-2D	2.4	12	50	4	338
WH70-DRL	2.4	14	44	3	212
NC-GDS	2.4	14	46	2.4	318-1
EX-GDS	2.4	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.4	14	46	3	274
NEXUS-GDS	2.4	14	46	3	271
VPH-GDS	2.4	14	46	3	254
FS-GDS	2.4	14	48	3	218-9
FT-GDS	2.4	14	48	3	218-13
WX-MS-GDS	2.4	14	50	3	198
AD-2D	2.4-3	14	62	3	137
AD-2D	2.4	14	62	4	137
ADO-3D	2.4-3	15	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.4-3	15	66	3	173
DLC-BD-4D	2.4	17	49	3	206-5
AD-4D	2.4-3	20	66	3	141
AD-4D	2.4	20	66	4	141
FS-GDN	2.4	22	52	3	218-10
FT-GDN	2.4	22	52	3	218-15
D-CF-GDN	2.4	22	54	3	245
D-GDN	2.4	22	54	3	243
EX-GDN	2.4	22	54	3	295
VPH-GDN	2.4	22	54	3	260-1
MRS-GDN	2.4	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.4-3	22	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.4-3	22	70	3	176
ADO-8D	2.4-3	27	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.4-3	27	75	3	180
MRS-GDL	2.4	28.8	62	3	203
V-SDR	2.4	30	57	2.4	321
EX-GDR	2.4	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.4	30	62	3	283
VP-GDR	2.4	30	62	3	261

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
VPH-GDR	2.4	30	62	3	260-3
TDXL	2.4 × 10D	33	75	2.4	310
ADO-10D	2.4-3	33	75	3	160
EX-GDXL	2.4	40	100	2.4	301
TDXL	2.4 × 15D	44	85	2.4	312
EX-GDXL	2.4	50	100	2.4	301
TDXL	2.4 × 20D	56	95	2.4	314
ADF-2D	2.41	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.41	14	46	3	274
VPH-GDS	2.41	14	46	3	254
WX-MS-GDS	2.41	14	50	3	198
MRS-GDN	2.41	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.41	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.41	30	62	3	283
ADF-2D	2.42	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.42	14	46	3	274
VPH-GDS	2.42	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.42	14	50	3	198
MRS-GDN	2.42	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.42	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.42	30	62	3	283
ADF-2D	2.43	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.43	14	46	3	274
VPH-GDS	2.43	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.43	14	50	3	198
MRS-GDN	2.43	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.43	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.43	30	62	3	283
ADF-2D	2.44	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.44	14	46	3	274
VPH-GDS	2.44	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.44	14	50	3	198
MRS-GDN	2.44	22	58	3	200-3
MRS-GDL	2.44	29.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.44	30	62	3	283
ADF-2D	2.45	12	50	4	338
NC-GDS	2.45	14	46	2.45	318-1
EX-GDS	2.45	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.45	14	46	3	274
VPH-GDS	2.45	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.45	14	50	3	198
EX-GDN	2.45	22	54	3	295
MRS-GDN	2.45	22	58	3	200-3
EX-GDR	2.45	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.45	30	62	3	283
ADF-2D	2.46	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.46	14	46	3	274
VPH-GDS	2.46	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.46	14	50	3	198
MRS-GDN	2.46	22	58	3	200-3

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	2.46	30	62	3	283
MRS-GDL	2.46	30	66	3	203
ADF-2D	2.47	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.47	14	46	3	274
VPH-GDS	2.47	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.47	14	50	3	198
MRS-GDN	2.47	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.47	30	62	3	283
MRS-GDL	2.47	30	66	3	203
ADF-2D	2.48	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.48	14	46	3	274
VPH-GDS	2.48	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.48	14	50	3	198
MRS-GDN	2.48	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.48	30	62	3	283
MRS-GDL	2.48	30	66	3	203
NEPTUNE	2.489	12.7	38.1	1/4-20UNF	252
ADF-2D	2.49	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.49	14	46	3	274
VPH-GDS	2.49	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.49	14	50	3	198
MRS-GDN	2.49	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.49	30	62	3	283
MRS-GDL	2.49	30	66	3	203
ADF-NC	2.5	7.5	45	4	353
ED-DS	2.5	9	41	3	247
ADF-2D	2.5	12	50	4	338
FHL-GDTS	2.5 × 30	13	65	3	216
SH-DRL	2.5	14	44	3	214
WH70-DRL	2.5	14	44	3	212
NC-GDS	2.5	14	46	2.5	318-1
EX-GDS	2.5	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.5	14	46	3	274
NEXUS-GDS	2.5	14	46	3	271
VPH-GDS	2.5	14	46	3	255
FS-GDS	2.5	14	48	3	218-9
FT-GDS	2.5	14	48	3	218-13
WX-MS-GDS	2.5	14	50	3	198
AD-2D	2.5-3	14	62	3	137
AD-2D	2.5	14	62	4	137
EX-LS-GDS	2.5	14	100	2.5	293
EX-LS-GDS	2.5	14	120	2.5	293
EX-LS-GDS	2.5	14	150	2.5	293
ADO-3D	2.5-3	15	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.5-3	15	66	3	173
DLC-BD-4D	2.5	17	49	3	206-5
AD-4D	2.5-3	20	66	3	141
AD-4D	2.5	20	66	4	141
FS-GDN	2.5	22	52	3	218-10
FT-GDN	2.5	22	52	3	218-15
D-CF-GDN	2.5	22	54	3	245

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
D-GDN	2.5	22	54	3	243
EX-GDN	2.5	22	54	3	295
VPH-GDN	2.5	22	54	3	260-1
MRS-GDN	2.5	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.5-3	23	70	3	153
ADO-SUS-5D	2.5-3	23	70	3	176
WH55-5D	2.5	23	73	4	210
ADO-8D	2.5-3	28	75	3	157
ADO-SUS-8D	2.5-3	28	75	3	180
V-SDR	2.5	30	57	2.5	321
EX-GDR	2.5	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.5	30	62	3	283
NEXUS-GDR	2.5	30	62	3	272
VP-GDR	2.5	30	62	3	261
VPH-GDR	2.5	30	62	3	260-3
MRS-GDL	2.5	30	66	3	203
TDXL	2.5 × 10D	33	75	2.5	310
ADO-10D	2.5-3	33	75	3	160
TDXL	2.5 × 15D	46	85	2.5	312
EX-GDXL	2.5	50	100	2.5	301
TDXL	2.5 × 20D	58	100	2.5	314
D-DAD	2.502	15	50	2.502	249
D-GDN90	2.502	15	50	2.502	251
D-STAD	2.502	15	65	2.502	248
ADF-2D	2.51	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.51	14	46	3	274
VPH-GDS	2.51	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.51	14	50	3	198
MRS-GDN	2.51	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.51	30	62	3	283
MRS-GDL	2.51	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.52	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.52	14	46	3	274
VPH-GDS	2.52	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.52	14	50	3	198
MRS-GDN	2.52	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.52	30	62	3	283
MRS-GDL	2.52	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.53	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.53	14	46	3	274
VPH-GDS	2.53	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.53	14	50	3	198
MRS-GDN	2.53	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.53	30	62	3	283
MRS-GDL	2.53	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.54	12	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.54	14	46	3	274
VPH-GDS	2.54	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.54	14	50	3	198
MRS-GDN	2.54	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.54	30	62	3	283

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	2.54	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.55	13	50	4	338
NC-GDS	2.55	14	46	2.55	318-1
EX-GDS	2.55	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.55	14	46	3	274
VPH-GDS	2.55	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.55	14	50	3	198
EX-GDN	2.55	22	54	3	295
MRS-GDN	2.55	22	58	3	200-3
EX-GDR	2.55	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.55	30	62	3	283
MRS-GDL	2.55	30.6	66	3	203
ADF-2D	2.56	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.56	14	46	3	274
VPH-GDS	2.56	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.56	14	50	3	198
MRS-GDN	2.56	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.56	30	62	3	283
MRS-GDL	2.56	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.57	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.57	14	46	3	274
VPH-GDS	2.57	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.57	14	50	3	198
MRS-GDN	2.57	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.57	30	62	3	283
MRS-GDL	2.57	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.58	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.58	14	46	3	275
VPH-GDS	2.58	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.58	14	50	3	198
MRS-GDN	2.58	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.58	30	62	3	283
MRS-GDL	2.58	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.59	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.59	14	46	3	275
VPH-GDS	2.59	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.59	14	50	3	198
MRS-GDN	2.59	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.59	30	62	3	283
MRS-GDL	2.59	31.2	66	3	203
ADF-2D	2.6	13	50	4	338
SH-DRL	2.6	14	44	3	214
WH70-DRL	2.6	14	44	3	212
NC-GDS	2.6	14	46	2.6	318-1
EX-GDS	2.6	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.6	14	46	3	275
NEXUS-GDS	2.6	14	46	3	271
VPH-GDS	2.6	14	46	3	255
FS-GDS	2.6	14	48	3	218-9
FT-GDS	2.6	14	48	3	218-13
WX-MS-GDS	2.6	14	50	3	198

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
AD-2D	2.6-3	14	62	3	137
AD-2D	2.6	14	62	4	137
ADO-3D	2.6-3	16	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.6-3	16	66	3	173
DLC-BD-4D	2.6	17	49	3	206-5
AD-4D	2.6-3	20	66	3	141
AD-4D	2.6	20	66	4	141
FS-GDN	2.6	22	52	3	218-10
FT-GDN	2.6	22	52	3	218-15
D-CF-GDN	2.6	22	54	3	245
D-GDN	2.6	22	54	3	243
EX-GDN	2.6	22	54	3	295
PCD-GDN	2.6	22	54	3	242-1
VPH-GDN	2.6	22	54	3	260-1
MRS-GDN	2.6	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.6-3	24	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.6-3	24	78	3	176
ADO-8D	2.6-3	29	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.6-3	29	80	3	180
V-SDR	2.6	30	57	2.6	321
EX-GDR	2.6	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.6	30	62	3	283
NEXUS-GDR	2.6	30	62	3	272
VP-GDR	2.6	30	62	3	261
VPH-GDR	2.6	30	62	3	260-3
MRS-GDL	2.6	31.2	66	3	203
TDXL	2.6 × 10D	40	90	2.6	310
ADO-10D	2.6-3	40	90	3	160
TDXL	2.6 × 15D	48	100	2.6	312
EX-GDXL	2.6	50	100	2.6	301
TDXL	2.6 × 20D	60	110	2.6	314
ADF-2D	2.61	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.61	14	46	3	275
VPH-GDS	2.61	14	46	3	255
ADF-2D	2.61	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.61	14	46	3	275
VPH-GDS	2.61	14	46	3	255
ADF-2D	2.61	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.61	14	46	3	275
VPH-GDS	2.61	14	46	3	255
ADF-2D	2.61	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.61	14	46	3	275
VPH-GDS	2.61	14	46	3	255
ADF-2D	2.62	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.62	14	46	3	275
VPH-GDS	2.62	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.62	14	50	3	198
MRS-GDN	2.62	22	58	3	200-3
ADF-2D	2.62	13	50	4	338
EX-SUS-GDR	2.62	30	62	3	283
MRS-GDL	2.62	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.62	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.63	14	46	3	275
VPH-GDS	2.63	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.63	14	50	3	198
MRS-GDN	2.63	22	58	3	200-3
ADF-2D	2.63	13	50	4	338
EX-SUS-GDR	2.63	30	62	3	283
MRS-GDL	2.63	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.63	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.63	14	46	3	275
VPH-GDS	2.63	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.63	14	50	3	198
MRS-GDN	2.63	22	58	3	200-3
ADF-2D	2.63	13	50	4	338
EX-SUS-GDR	2.63	30	62	3	283

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
MRS-GDL	2.63	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.63	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.64	14	46	3	275
VPH-GDS	2.64	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.64	14	50	3	198
MRS-GDN	2.64	22	58	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.64	30	62	3	283
MRS-GDL	2.64	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.65	13	50	4	338
NC-GDS	2.65	14	46	2.65	318-1
EX-GDS	2.65	14	46	3	290
EX-SUS-GDS	2.65	14	46	3	275
VPH-GDS	2.65	14	46	3	255
WX-MS-GDS	2.65	14	50	3	198
ADO-3D	2.65-3	16	66	3	149
EX-GDN	2.65	22	54	3	295
MRS-GDN	2.65	22	58	3	200-3
ADO-5D	2.65-3	24	78	3	153
EX-GDR	2.65	30	62	3	297
EX-SUS-GDR	2.65	30	62	3	283
MRS-GDL	2.65	31.8	66	3	203
ADF-2D	2.66	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.66	16	48	3	275
VPH-GDS	2.66	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.66	16	50	3	198
MRS-GDN	2.66	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.66	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.66	33	65	3	283
ADF-2D	2.67	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.67	16	48	3	275
VPH-GDS	2.67	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.67	16	50	3	198
MRS-GDN	2.67	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.67	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.67	33	65	3	283
ADF-2D	2.68	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.68	16	48	3	275
VPH-GDS	2.68	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.68	16	50	3	198
MRS-GDN	2.68	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.68	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.68	33	65	3	283
ADF-2D	2.69	13	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.69	16	48	3	275
VPH-GDS	2.69	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.69	16	50	3	198
MRS-GDN	2.69	25	62	3	200-3
MRS-GDL	2.69	32.4	66	3	203
EX-SUS-GDR	2.69	33	65	3	283
ADF-2D	2.7	13	50	4	338
AD-2D	2.7-3	14	62	3	137

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
AD-2D	2.7	14	62	4	137
SH-DRL	2.7	16	46	3	214
WH70-DRL	2.7	16	46	3	212
NC-GDS	2.7	16	48	2.7	318-1
EX-GDS	2.7	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.7	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.7	16	48	3	271
VPH-GDS	2.7	16	48	3	255
FS-GDS	2.7	16	50	3	218-9
FT-GDS	2.7	16	50	3	218-13
WX-MS-GDS	2.7	16	50	3	198
ADO-3D	2.7-3	17	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.7-3	17	66	3	173
DLC-BD-4D	2.7	19	51	3	206-5
AD-4D	2.7-3	20	66	3	141
AD-4D	2.7	20	66	4	141
FS-GDN	2.7	25	52	3	218-10
EX-GDN	2.7	25	57	3	295
VPH-GDN	2.7	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	2.7	25	59	3	245
D-GDN	2.7	25	59	3	243
PCD-GDN	2.7	25	59	3	242-1
MRS-GDN	2.7	25	62	3	200-3
ADO-5D	2.7-3	25	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.7-3	25	78	3	176
ADO-8D	2.7-3	30	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.7-3	30	80	3	180
MRS-GDL	2.7	32.4	66	3	203
V-SDR	2.7	33	61	2.7	321
EX-GDR	2.7	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.7	33	65	3	283
VP-GDR	2.7	33	65	3	261
VPH-GDR	2.7	33	65	3	260-3
TDXL	2.7 × 10D	40	90	2.7	310
ADO-10D	2.7-3	40	90	3	160
EX-GDXL	2.7	50	100	2.7	301
TDXL	2.7 × 15D	50	100	2.7	312
TDXL	2.7 × 20D	64	115	2.7	314
ADF-2D	2.71	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.71	16	48	3	275
VPH-GDS	2.71	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.71	16	50	3	198
MRS-GDN	2.71	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.71	33	65	3	283
MRS-GDL	2.71	33	66	3	203
ADF-2D	2.72	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.72	16	48	3	275
VPH-GDS	2.72	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.72	16	50	3	198
MRS-GDN	2.72	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.72	33	65	3	283

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MRS-GDL	2.72	33	66	3	203
ADF-2D	2.73	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.73	16	48	3	275
VPH-GDS	2.73	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.73	16	50	3	198
MRS-GDN	2.73	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.73	33	65	3	283
MRS-GDL	2.73	33	66	3	203
ADF-2D	2.74	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.74	16	48	3	275
VPH-GDS	2.74	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.74	16	50	3	198
MRS-GDN	2.74	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.74	33	65	3	283
MRS-GDL	2.74	33	66	3	204
ADF-2D	2.75	14	50	4	338
NC-GDS	2.75	16	48	2.75	318-1
EX-GDS	2.75	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.75	16	48	3	275
VPH-GDS	2.75	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.75	16	50	3	198
EX-GDN	2.75	25	57	3	295
MRS-GDN	2.75	25	62	3	200-3
EX-GDR	2.75	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.75	33	65	3	283
MRS-GDL	2.75	33	66	3	204
ADF-2D	2.76	14	50	4	338
AD-2D	2.76	14	62	4	137
EX-SUS-GDS	2.76	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.76	16	48	3	271
VPH-GDS	2.76	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.76	16	50	3	198
FT-GDN	2.76	25	52	3	218-15
MRS-GDN	2.76	25	62	3	200-3
FTO-GDN	2.76	25	66	3	218-2
ADO-5D	2.76-3	25	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.76-3	25	78	3	176
EX-SUS-GDR	2.76	33	65	3	283
VP-GDR	2.76	33	65	3	261
MRS-GDL	2.76	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.77	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.77	16	48	3	275
VPH-GDS	2.77	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.77	16	50	3	198
MRS-GDN	2.77	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.77	33	65	3	283
MRS-GDL	2.77	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.78	14	50	4	338
AD-2D	2.78	14	62	4	137
EX-SUS-GDS	2.78	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.78	16	48	3	271
VPH-GDS	2.78	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.78	16	50	3	198
FT-GDN	2.78	25	52	3	218-15
MRS-GDN	2.78	25	62	3	200-3
FTO-GDN	2.78	25	66	3	218-2
ADO-5D	2.78-3	26	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.78-3	26	78	3	176
EX-SUS-GDR	2.78	33	65	3	283
VP-GDR	2.78	33	65	3	261
MRS-GDL	2.78	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.79	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.79	16	48	3	275
VPH-GDS	2.79	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.79	16	50	3	198
MRS-GDN	2.79	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.79	33	65	3	283
MRS-GDL	2.79	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.8	14	50	4	338
AD-2D	2.8-3	14	62	3	137
AD-2D	2.8	14	62	4	137
SH-DRL	2.8	16	46	3	214
WH70-DRL	2.8	16	46	3	212
NC-GDS	2.8	16	48	2.8	318-1
EX-GDS	2.8	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.8	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.8	16	48	3	271
VPH-GDS	2.8	16	48	3	255
FS-GDS	2.8	16	50	3	218-9
FT-GDS	2.8	16	50	3	218-13
WX-MS-GDS	2.8	16	50	3	198
FTO-GDS	2.8	16	57	3	218-1
ADO-3D	2.8-3	17	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.8-3	17	66	3	173
DLC-BD-4D	2.8	19	51	3	206-5
AD-4D	2.8-3	20	66	3	141
AD-4D	2.8	20	66	4	141
FS-GDN	2.8	25	52	3	218-10
FT-GDN	2.8	25	52	3	218-15
EX-GDN	2.8	25	57	3	295
VPH-GDN	2.8	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	2.8	25	59	3	245
D-GDN	2.8	25	59	3	243
PCD-GDN	2.8	25	59	3	242-1
MRS-GDN	2.8	25	62	3	200-3
ADO-5D	2.8-3	26	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.8-3	26	78	3	176
WH55-5D	2.8	27	73	4	210
ADO-8D	2.8-3	31	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.8-3	31	80	3	180
V-SDR	2.8	33	61	2.8	321
EX-GDR	2.8	33	65	3	297

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	2.78	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.78	16	50	3	198
FT-GDN	2.78	25	52	3	218-15
MRS-GDN	2.78	25	62	3	200-3
FTO-GDN	2.78	25	66	3	218-2
ADO-5D	2.78-3	26	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.78-3	26	78	3	176
EX-SUS-GDR	2.78	33	65	3	283
VP-GDR	2.78	33	65	3	261
MRS-GDL	2.78	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.79	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.79	16	48	3	275
VPH-GDS	2.79	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.79	16	50	3	198
MRS-GDN	2.79	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.79	33	65	3	283
MRS-GDL	2.79	33.6	66	3	204
ADF-2D	2.8	14	50	4	338
AD-2D	2.8-3	14	62	3	137
AD-2D	2.8	14	62	4	137
SH-DRL	2.8	16	46	3	214
WH70-DRL	2.8	16	46	3	212
NC-GDS	2.8	16	48	2.8	318-1
EX-GDS	2.8	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.8	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.8	16	48	3	271
VPH-GDS	2.8	16	48	3	255
FS-GDS	2.8	16	50	3	218-9
FT-GDS	2.8	16	50	3	218-13
WX-MS-GDS	2.8	16	50	3	198
FTO-GDS	2.8	16	57	3	218-1
ADO-3D	2.8-3	17	66	3	149
ADO-SUS-3D	2.8-3	17	66	3	173
DLC-BD-4D	2.8	19	51	3	206-5
AD-4D	2.8-3	20	66	3	141
AD-4D	2.8	20	66	4	141
FS-GDN	2.8	25	52	3	218-10
FT-GDN	2.8	25	52	3	218-15
EX-GDN	2.8	25	57	3	295
VPH-GDN	2.8	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	2.8	25	59	3	245
D-GDN	2.8	25	59	3	243
PCD-GDN	2.8	25	59	3	242-1
MRS-GDN	2.8	25	62	3	200-3
ADO-5D	2.8-3	26	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.8-3	26	78	3	176
WH55-5D	2.8	27	73	4	210
ADO-8D	2.8-3	31	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.8-3	31	80	3	180
V-SDR	2.8	33	61	2.8	321
EX-GDR	2.8	33	65	3	297

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	2.8	33	65	3	283
NEXUS-GDR	2.8	33	65	3	272
VP-GDR	2.8	33	65	3	261
VPH-GDR	2.8	33	65	3	260-3
MRS-GDL	2.8	33.6	66	3	204
TDXL	2.8 × 10D	40	90	2.8	310
ADO-10D	2.8-3	40	90	3	160
EX-GDXL	2.8	50	100	2.8	301
TDXL	2.8 × 15D	50	100	2.8	312
TDXL	2.8 × 20D	66	115	2.8	314
ADF-2D	2.81	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.81	16	48	3	275
VPH-GDS	2.81	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.81	16	50	3	198
MRS-GDN	2.81	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.81	33	65	3	283
MRS-GDL	2.81	34.2	66	3	204
ADF-2D	2.82	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.82	16	48	3	275
VPH-GDS	2.82	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.82	16	50	3	198
MRS-GDN	2.82	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.82	33	65	3	283
MRS-GDL	2.82	34.2	66	3	204
ADF-2D	2.83	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.83	16	48	3	275
VPH-GDS	2.83	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.83	16	50	3	198
ADO-SUS-3D	2.83-3	17	66	3	173
MRS-GDN	2.83	25	62	3	200-3
ADO-SUS-5D	2.83-3	26	78	3	176
EX-SUS-GDR	2.83	33	65	3	283
MRS-GDL	2.83	34.2	66	3	204
ADF-2D	2.84	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.84	16	48	3	275
VPH-GDS	2.84	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.84	16	50	3	198
MRS-GDN	2.84	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.84	33	65	3	283
MRS-GDL	2.84	34.2	66	3	204
ADF-2D	2.85	14	50	4	338
NC-GDS	2.85	16	48	2.85	318-1
EX-GDS	2.85	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.85	16	48	3	275
VPH-GDS	2.85	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.85	16	50	3	198
EX-GDN	2.85	25	57	3	295
MRS-GDN	2.85	25	62	3	200-3
EX-GDR	2.85	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.85	33	65	3	283
MRS-GDL	2.85	34.2	66	3	204

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル / 窪ぐり

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	2.86	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.86	16	48	3	275
VPH-GDS	2.86	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.86	16	50	3	198
MRS-GDN	2.86	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.86	33	65	3	283
MRS-GDL	2.86	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.87	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.87	16	48	3	275
VPH-GDS	2.87	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.87	16	50	3	198
ADO-SUS-3D	2.87-3	18	66	3	173
MRS-GDN	2.87	25	62	3	200-3
ADO-SUS-5D	2.87-3	26	78	3	176
EX-SUS-GDR	2.87	33	65	3	283
MRS-GDL	2.87	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.88	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.88	16	48	3	275
VPH-GDS	2.88	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.88	16	50	3	198
MRS-GDN	2.88	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.88	33	65	3	283
MRS-GDL	2.88	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.89	14	50	4	338
EX-SUS-GDS	2.89	16	48	3	275
VPH-GDS	2.89	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.89	16	50	3	198
MRS-GDN	2.89	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.89	33	65	3	283
MRS-GDL	2.89	34.8	66	3	204
ADF-2D	2.9	14	50	4	338
AD-2D	2.9-3	14	62	3	137
AD-2D	2.9	14	62	4	137
SH-DRL	2.9	16	46	3	214
WH70-DRL	2.9	16	46	3	212
NC-GDS	2.9	16	48	2.9	318-1
EX-GDS	2.9	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.9	16	48	3	275
NEXUS-GDS	2.9	16	48	3	271
VPH-GDS	2.9	16	48	3	255
MRS-GDN	2.9	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.9	33	65	3	283
MRS-GDL	2.9	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.94	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.94	16	48	3	275
VPH-GDS	2.94	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.94	16	50	3	199
MRS-GDN	2.94	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.94	33	65	3	283
MRS-GDL	2.94	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.94	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.94	16	48	3	275
VPH-GDS	2.94	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.94	16	50	3	199
MRS-GDN	2.94	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.94	33	65	3	283
MRS-GDL	2.94	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.95	15	55	6	339
NC-GDS	2.95	16	48	2.95	318-1

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDN	2.9	25	57	3	295
VPH-GDN	2.9	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	2.9	25	59	3	245
D-GDN	2.9	25	59	3	243
PCD-GDN	2.9	25	59	3	242-1
MRS-GDN	2.9	25	62	3	200-3
ADO-5D	2.9-3	27	78	3	153
ADO-SUS-5D	2.9-3	27	78	3	176
ADO-8D	2.9-3	32	80	3	157
ADO-SUS-8D	2.9-3	32	80	3	180
V-SDR	2.9	33	61	2.9	321
EX-GDR	2.9	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.9	33	65	3	283
VP-GDR	2.9	33	65	3	261
VPH-GDR	2.9	33	65	3	260-3
MRS-GDL	2.9	34.8	66	3	204
TDXL	2.9 × 10D	40	90	2.9	310
ADO-10D	2.9-3	40	90	3	160
EX-GDXL	2.9	50	100	2.9	301
TDXL	2.9 × 15D	54	105	2.9	312
TDXL	2.9 × 20D	68	120	2.9	314
ADF-2D	2.91	15	55	6	338
EX-SUS-GDS	2.91	16	48	3	275
VPH-GDS	2.91	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.91	16	50	3	199
MRS-GDN	2.91	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.91	33	65	3	283
MRS-GDL	2.91	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.92	15	55	6	338
EX-SUS-GDS	2.92	16	48	3	275
VPH-GDS	2.92	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.92	16	50	3	199
MRS-GDN	2.92	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.92	33	65	3	283
MRS-GDL	2.92	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.93	15	55	6	338
EX-SUS-GDS	2.93	16	48	3	275
VPH-GDS	2.93	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.93	16	50	3	199
MRS-GDN	2.93	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.93	33	65	3	283
MRS-GDL	2.93	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.94	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.94	16	48	3	275
VPH-GDS	2.94	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.94	16	50	3	199
MRS-GDN	2.94	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.94	33	65	3	283
MRS-GDL	2.94	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.95	15	55	6	339

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDS	2.95	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	2.95	16	48	3	275
VPH-GDS	2.95	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.95	16	50	3	199
EX-GDN	2.95	25	57	3	295
MRS-GDN	2.95	25	62	3	200-3
EX-GDR	2.95	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	2.95	33	65	3	283
MRS-GDL	2.95	35.4	66	3	204
ADF-2D	2.96	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.96	16	48	3	275
VPH-GDS	2.96	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.96	16	50	3	199
MRS-GDN	2.96	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.96	33	65	3	283
MRS-GDL	2.96	36	66	3	204
ADF-2D	2.97	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.97	16	48	3	275
VPH-GDS	2.97	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.97	16	50	3	199
DLC-BD-4D	2.97	19	51	3	206-5
MRS-GDN	2.97	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.97	33	65	3	283
MRS-GDL	2.97	36	66	3	204
ADF-2D	2.98	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.98	16	48	3	275
VPH-GDS	2.98	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.98	16	50	3	199
DLC-BD-4D	2.98	19	51	3	206-5
MRS-GDN	2.98	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.98	33	65	3	283
MRS-GDL	2.98	36	66	3	204
ADF-2D	2.99	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	2.99	16	48	3	275
VPH-GDS	2.99	16	48	3	255
WX-MS-GDS	2.99	16	50	3	199
DLC-BD-4D	2.99	19	51	3	206-5
MRS-GDN	2.99	25	62	3	200-3
EX-SUS-GDR	2.99	33	65	3	283
MRS-GDL	2.99	36	66	3	204
ADF-NC	3	9	45	4	353
ADFO-NC	3	9	45	4	354
ED-DS	3	11	43	3	247
FX-HO-GDS	3	14	48	3	218-4
EX-H-DRL	3	15	40	3	320
ADFO-3D	3	15	55	4	351
ADF-2D	3	15	55	6	339
FHL-GDTS	3 × 30	15	65	3	216
ADFLS-2D	3	15	100	6	348
SH-DRL	3	16	46	3	214
WH70-DRL	3	16	46	3	212

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDS	3	16	48	3	290
EX-SUS-GDS	3	16	48	3	275
NC-GDS	3	16	48	3	318-1
NEXUS-GDS	3	16	48	3	271
VPH-GDS	3	16	48	3	255
FS-GDS	3	16	50	3	218-9
FT-GDS	3	16	50	3	218-13
WX-MS-GDS	3	16	50	3	199
ST-GDS	3	16	50	4	218-17
FTO-GDS	3	16	57	3	218-1
DLC-NF-GDS	3	18	53	3	206-1
ADO-3D	3-3	18	66	3	149
ADO-SUS-3D	3-3	18	66	3	173
ADO-TRS-3D	3	18	66	3	182
DLC-BD-4D	3	19	51	3	206-5
FX-HO-GDR	3	20	54	3	218-5
AD-2D	3-3	20	66	3	137
AD-2D	3	20	66	4	137
DLC-BDO-4D	3	21	68	3	206-8
FS-GDN	3	25	52	3	218-10
FT-GDN	3	25	52	3	218-15
EX-GDN	3	25	57	3	295
VPH-GDN	3	25	57	3	260-1
D-CF-GDN	3	25	59	3	245
D-GDN	3	25	59	3	243
DLC-NF-GDN	3	25	59	3	206-3
NF-GDN	3	25	59	3	205
PCD-GDN	3	25	59	3	242-1
MRS-GDN	3	25	62	3	200-3
FTO-GDN	3	25	66	3	218-2
FX-HO-GDL	3	26	60	3	218-6
ADO-5D	3-3	27	78	3	153
ADO-SUS-5D	3-3	27	78	3	176
ADO-TRS-5D	3	27	78	3	184
AD-4D	3-3	28	74	3	141
AD-4D	3	28	74	4	141
WH55-5D	3	29	78	6	210
V-SDR	3	33	61	3	321
EX-GDR	3	33	65	3	297
EX-SUS-GDR	3	33	65	3	283
NEXUS-GDR	3	33	65	3	272
VP-GDR	3	33	65	3	261
VPH-GDR	3	33	65	3	260-3
ADO-8D	3-3	33	80	3	157
ADO-SUS-8D	3-3	33	80	3	180
DLC-BDO-8D	3	33	81	3	206-9
EX-MT-GDR	3	33	114	MT1	307
MRS-GDL	3	36	66	3	204
ADO-10D	3-3	40	90	3	160
FTO-GDXL	3 × 10D	40	90	3	218-7
TDXL	3 × 10D	40	90	3	310

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	3 × 15D	54	105	3	312
EX-GDXL	3	55	100	3	301
VP-GDXL	3	55	100	3	264
ADO-15D	3-3	55	105	3	162
CAO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	207
FTO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	218-7
ADO-20D	3-3	70	120	3	164
TDXL	3 × 20D	70	120	3	314
EX-GDXL	3	75	150	3	301
ADO-25D	3-3	85	135	3	166
TDXL	3 × 25D	85	135	3	316
ADO-30D	3-3	100	150	3	168
TDXL	3 × 30D	100	150	3	317
EX-GDXL	3	100	200	3	301
ADO-40D	3	129	179	3	170
ADO-50D	3	159	209	3	171
ADF-2D	3.01	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.01	18	50	4	275
VPH-GDS	3.01	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.01	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.01	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.01	36	68	4	283
ADF-2D	3.02	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.02	18	50	4	275
VPH-GDS	3.02	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.02	18	56	4	199
FTO-GDS	3.02	18	63	4	218-1
DLC-BD-4D	3.02	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.02	36	68	4	283
ADFO-3D	3.03	15	55	4	351
ADF-2D	3.03	15	55	6	339
ADO-PLT	3.03-3	15	65	3	172
EX-SUS-GDS	3.03	18	50	4	275
VPH-GDS	3.03	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.03	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.03	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.03	36	68	4	283
ADF-2D	3.04	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.04	18	50	4	275
VPH-GDS	3.04	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.04	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.04	21	53	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.04	36	68	4	284
FX-HO-GDS	3.05	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.05	15	55	6	339
NC-GDS	3.05	18	50	3.05	318-1
EX-GDS	3.05	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.05	18	50	4	275
VPH-GDS	3.05	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.05	18	56	4	199
DLC-BD-4D	3.05	21	53	4	206-5

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDR	3.05	21	63	4	218-5
EX-GDN	3.05	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.05	27	70	4	218-6
EX-GDR	3.05	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.05	36	68	4	284
ADF-2D	3.06	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.06	18	50	4	275
VPH-GDS	3.06	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.06	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.06	36	68	4	284
ADF-2D	3.07	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.07	18	50	4	275
VPH-GDS	3.07	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.07	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.07	36	68	4	284
ADF-2D	3.08	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.08	18	50	4	275
VPH-GDS	3.08	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.08	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.08	36	68	4	284
ADF-2D	3.09	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.09	18	50	4	275
VPH-GDS	3.09	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.09	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.09	36	68	4	284
ADFO-3D	3.1	15	55	4	351
FX-HO-GDS	3.1	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.1	15	55	6	339
ADFLS-2D	3.1	15	100	6	348
SH-DRL	3.1	18	48	4	214
WH70-DRL	3.1	18	48	4	212
NC-GDS	3.1	18	50	3.1	318-1
EX-GDS	3.1	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.1	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.1	18	50	4	271
ST-GDS	3.1	18	50	4	218-17
VPH-GDS	3.1	18	50	4	255
FS-GDS	3.1	18	54	4	218-9
FT-GDS	3.1	18	54	4	218-13
WX-MS-GDS	3.1	18	56	4	199
FTO-GDS	3.1	18	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	3.1	19	57	4	206-1
ADO-3D	3.1	19	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.1	19	74	4	173
AD-2D	3.1	20	66	4	137
DLC-BD-4D	3.1	21	53	4	206-5
FX-HO-GDR	3.1	21	63	4	218-5
DLC-BDO-4D	3.1	25	76	4	206-8
D-CF-GDN	3.1	27	59	4	245
D-GDN	3.1	27	59	4	243
EX-GDN	3.1	27	59	4	295

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブ
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タ
タ
タ

ゲ
ゲ
ゲ

丸
丸
丸

特
特
特

品
品
品

素
素
素

CARBIDE DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL DRILLS
スラスタード
ドリル

LATHE DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
PCD-GDN	3.1	27	59	4	242-1
VPH-GDN	3.1	27	59	4	260-1
FS-GDN	3.1	27	60	4	218-10
DLC-NF-GDN	3.1	27	65	4	206-3
NF-GDN	3.1	27	65	4	205
FX-HO-GDL	3.1	27	70	4	218-6
FTO-GDN	3.1	27	74	4	218-2
AD-4D	3.1	28	74	4	141
ADO-5D	3.1	28	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.1	28	86	4	176
ADO-8D	3.1	34	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.1	34	95	4	180
V-SDR	3.1	36	65	3.1	321
EX-GDR	3.1	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.1	36	68	4	284
VP-GDR	3.1	36	68	4	261
VPH-GDR	3.1	36	68	4	260-3
EX-MT-GDR	3.1	36	117	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.1	38	92	4	206-9
TDXL	3.1 × 10D	45	100	3.1	310
ADO-10D	3.1	45	100	4	160
EX-GDXL	3.1	55	100	3.1	301
TDXL	3.1 × 15D	56	110	3.1	312
ADO-15D	3.1	60	125	4	162
TDXL	3.1 × 20D	72	125	3.1	314
EX-GDXL	3.1	75	150	3.1	301
ADO-20D	3.1	80	140	4	164
TDXL	3.1 × 25D	95	145	3.1	316
ADO-25D	3.1	95	165	4	166
EX-GDXL	3.1	100	200	3.1	301
ADO-30D	3.1	102	185	4	168
TDXL	3.1 × 30D	104	155	3.1	317
ADF-2D	3.11	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.11	18	50	4	275
VPH-GDS	3.11	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.11	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.11	36	68	4	284
ADF-2D	3.12	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.12	18	50	4	275
VPH-GDS	3.12	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.12	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.12	36	68	4	284
ADFO-3D	3.2	15	55	4	351
FX-HO-GDS	3.2	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.2	15	55	6	339
ADFLS-2D	3.2	15	100	6	348
SH-DRL	3.2	18	48	4	214
WH70-DRL	3.2	18	48	4	212
NC-GDS	3.2	18	50	3.2	318-1
EX-GDS	3.2	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.2	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.2	18	50	4	271
ST-GDS	3.2	18	50	4	218-17
VPH-GDS	3.2	18	50	4	255

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	3.14	36	68	4	284
ADFO-3D	3.15	15	55	4	351
FX-HO-GDS	3.15	15	55	4	218-4
ADF-2D	3.15	15	55	6	339
NC-GDS	3.15	18	50	3.15	318-1
EX-GDS	3.15	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.15	18	50	4	275
VPH-GDS	3.15	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.15	18	56	4	199
ADO-3D	3.15	19	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.15	19	74	4	173
FX-HO-GDR	3.15	21	63	4	218-5
EX-GDN	3.15	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.15	28	70	4	218-6
ADO-5D	3.15	29	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.15	29	86	4	176
EX-GDR	3.15	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.15	36	68	4	284
ADF-2D	3.16	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.16	18	50	4	275
VPH-GDS	3.16	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.16	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.16	36	68	4	284
ADF-2D	3.17	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.17	18	50	4	275
VPH-GDS	3.17	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.17	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.17	36	68	4	284
D-CF-GDN	3.175	27	59	4	245
ADF-2D	3.18	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.18	18	50	4	275
VPH-GDS	3.18	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.18	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.18	36	68	4	284
ADF-2D	3.19	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.19	18	50	4	275
VPH-GDS	3.19	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.19	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.19	36	68	4	284

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
FS-GDS	3.2	18	54	4	218-9
FT-GDS	3.2	18	54	4	218-13
WX-MS-GDS	3.2	18	56	4	199
FTO-GDS	3.2	18	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	3.2	19	57	4	206-1
AD-2D	3.2	20	66	4	137
ADO-3D	3.2	20	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.2	20	74	4	173
DLC-BD-4D	3.2	21	53	4	206-5
FX-HO-GDR	3.2	21	63	4	218-5
DLC-BDO-4D	3.2	25	76	4	206-8
D-CF-GDN	3.2	27	59	4	245
D-GDN	3.2	27	59	4	243
EX-GDN	3.2	27	59	4	295
PCD-GDN	3.2	27	59	4	242-1
VPH-GDN	3.2	27	59	4	260-1
FS-GDN	3.2	27	60	4	218-10
DLC-NF-GDN	3.2	27	65	4	206-3
NF-GDN	3.2	27	65	4	205
FTO-GDN	3.2	27	74	4	218-2
FX-HO-GDL	3.2	28	70	4	218-6
AD-4D	3.2	28	74	4	141
ADO-5D	3.2	29	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.2	29	86	4	176
ADO-8D	3.2	35	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.2	35	95	4	180
V-SDR	3.2	36	65	3.2	321
EX-GDR	3.2	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.2	36	68	4	284
VP-GDR	3.2	36	68	4	261
VPH-GDR	3.2	36	68	4	260-3
EX-MT-GDR	3.2	36	117	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.2	38	92	4	206-9
TDXL	3.2 × 10D	45	100	3.2	310
ADO-10D	3.2	45	100	4	160
EX-GDXL	3.2	55	100	3.2	301
TDXL	3.2 × 15D	58	110	3.2	312
ADO-15D	3.2	60	125	4	162
TDXL	3.2 × 20D	74	125	3.2	314
EX-GDXL	3.2	75	150	3.2	301
ADO-20D	3.2	80	140	4	164
TDXL	3.2 × 25D	95	145	3.2	316
ADO-25D	3.2	95	165	4	166
EX-GDXL	3.2	100	200	3.2	301
ADO-30D	3.2	105	185	4	168
TDXL	3.2 × 30D	106	155	3.2	317
ADF-2D	3.21	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.21	18	50	4	275
VPH-GDS	3.21	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.21	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.21	36	68	4	284

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	3.22	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.22	18	50	4	275
VPH-GDS	3.22	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.22	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.22	36	68	4	284
ADF-2D	3.23	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.23	18	50	4	275
VPH-GDS	3.23	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.23	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.23	36	68	4	284
ADF-2D	3.24	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.24	18	50	4	275
VPH-GDS	3.24	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.24	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.24	36	68	4	284
ADF-2D	3.25	15	55	6	339
FX-HO-GDS	3.25	16	55	4	218-4
NC-GDS	3.25	18	50	3.25	318-1
EX-GDS	3.25	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.25	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.25	18	50	4	271
VPH-GDS	3.25	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.25	18	56	4	199
FX-HO-GDR	3.25	22	63	4	218-5
EX-GDN	3.25	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.25	29	70	4	218-6
EX-GDR	3.25	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.25	36	68	4	284
ADF-2D	3.26	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.26	18	50	4	275
VPH-GDS	3.26	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.26	18	56	4	199
ADO-SUS-3D	3.26(#30)	20	74	4	173
ADO-SUS-5D	3.26(#30)	29	86	4	176
EX-SUS-GDR	3.26	36	68	4	284
NEPTUNE	3.264	12.7	38.1	1/4-20UNF	252
ADF-2D	3.27	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.27	18	50	4	275
VPH-GDS	3.27	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.27	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.27	36	68	4	284
D-STAD	3.277	20	70	3.277	248
D-DAD	3.277	20	76	3.277	249
D-GDN90	3.277	20	76	3.277	251
ADF-2D	3.28	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.28	18	50	4	275
VPH-GDS	3.28	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.28	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.28	36	68	4	284
ADF-2D	3.29	15	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.29	18	50	4	275

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	3.29	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.29	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.29	36	68	4	284
ADFO-3D	3.3	15	55	4	351
ADF-2D	3.3	15	55	6	339
ADFLS-2D	3.3	15	100	6	348
FX-HO-GDS	3.3	16	55	4	218-4
SH-DRL	3.3	18	48	4	214
WH70-DRL	3.3	18	48	4	212
NC-GDS	3.3	18	50	3.3	318-1
EX-GDS	3.3	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.3	18	50	4	275
NEXUS-GDS	3.3	18	50	4	271
ST-GDS	3.3	18	50	4	218-17
VPH-GDS	3.3	18	50	4	255
FS-GDS	3.3	18	54	4	218-9
FT-GDS	3.3	18	54	4	218-13
WX-MS-GDS	3.3	18	56	4	199
FTO-GDS	3.3	18	63	4	218-1
EX-LS-GDS	3.3	18	100	3.3	293
EX-LS-GDS	3.3	18	120	3.3	293
EX-LS-GDS	3.3	18	150	3.3	293
DLC-NF-GDS	3.3	19	57	4	206-1
AD-2D	3.3	20	66	4	137
ADO-3D	3.3	20	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.3	20	74	4	173
ADO-TRS-3D	3.3	20	74	4	182
DLC-BD-4D	3.3	21	53	4	206-5
FX-HO-GDR	3.3	22	63	4	218-5
DLC-BDO-4D	3.3	25	76	4	206-8
D-CF-GDN	3.3	27	59	4	245
D-GDN	3.3	27	59	4	243
EX-GDN	3.3	27	59	4	295
PCD-GDN	3.3	27	59	4	242-1
VPH-GDN	3.3	27	59	4	260-1
FS-GDN	3.3	27	60	4	218-10
FT-GDN	3.3	27	60	4	218-15
DLC-NF-GDN	3.3	27	65	4	206-3
NF-GDN	3.3	27	65	4	205
FTO-GDN	3.3	27	74	4	218-2
AD-4D	3.3	28	74	4	141
FX-HO-GDL	3.3	29	70	4	218-6
ADO-5D	3.3	30	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.3	30	86	4	176
ADO-TRS-5D	3.3	30	86	4	184
WH55-5D	3.3	32	78	6	210
WH055-5D	3.3	32	78	6	211
V-SDR	3.3	36	65	3.3	321
EX-GDR	3.3	36	68	4	297
EX-SUS-GDR	3.3	36	68	4	284
NEXUS-GDR	3.3	36	68	4	272

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-GDR	3.3	36	68	4	261
VPH-GDR	3.3	36	68	4	260-3
ADO-8D	3.3	36	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.3	36	95	4	180
EX-MT-GDR	3.3	36	117	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.3	38	92	4	206-9
TDXL	3.3 × 10D	45	100	3.3	310
ADO-10D	3.3	45	100	4	160
EX-GDXL	3.3	55	100	3.3	301
VP-GDXL	3.3	55	100	3.3	264
TDXL	3.3 × 15D	60	110	3.3	312
ADO-15D	3.3	60	125	4	162
EX-GDXL	3.3	75	150	3.3	301
TDXL	3.3 × 20D	76	125	3.3	314
ADO-20D	3.3	80	140	4	164
TDXL	3.3 × 25D	95	145	3.3	316
ADO-25D	3.3	95	165	4	166
EX-GDXL	3.3	100	200	3.3	301
ADO-30D	3.3	109	185	4	168
TDXL	3.3 × 30D	110	160	3.3	317
ADF-2D	3.31	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.31	18	50	4	275
VPH-GDS	3.31	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.31	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.31	36	68	4	284
ADF-2D	3.32	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.32	18	50	4	275
VPH-GDS	3.32	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.32	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.32	36	68	4	284
ADF-2D	3.33	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.33	18	50	4	275
VPH-GDS	3.33	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.33	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.33	36	68	4	284
ADF-2D	3.34	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.34	18	50	4	275
VPH-GDS	3.34	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.34	18	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.34	36	68	4	284
ADF-2D	3.35	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.35	18	50	4	275
NC-GDS	3.35	18	50	3.35	318-1
EX-GDS	3.35	18	50	4	290
EX-SUS-GDS	3.35	18	50	4	275
VPH-GDS	3.35	18	50	4	255
WX-MS-GDS	3.35	18	56	4	199
EX-HO-GDR	3.35	22	63	4	218-5
EX-GDN	3.35	27	59	4	295
FX-HO-GDL	3.35	30	70	4	218-6
EX-GDR	3.35	36	68	4	297

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 counters

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タッピング

ゲージ

丸タイス

溝加工

品目補償

素子

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタドリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills 標準在庫品 Standard stock item. 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	3.35	36	68	4	284
ADF-2D	3.36	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.36	20	52	4	275
VPH-GDS	3.36	20	52	4	255
WX-MS-GDS	3.36	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.36	39	71	4	284
ADF-2D	3.37	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.37	20	52	4	275
VPH-GDS	3.37	20	52	4	255
WX-MS-GDS	3.37	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.37	39	71	4	284
ADF-2D	3.38	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.38	20	52	4	275
VPH-GDS	3.38	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.38	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.38	39	71	4	284
ADF-2D	3.39	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.39	20	52	4	275
VPH-GDS	3.39	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.39	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.39	39	71	4	284
ADFO-3D	3.4	16	55	4	351
FX-HO-GDS	3.4	16	55	4	218-4
ADF-2D	3.4	16	55	6	339
ADFLS-2D	3.4	16	100	6	348
SH-DRL	3.4	20	50	4	214
WH70-DRL	3.4	20	50	4	212
NC-GDS	3.4	20	52	3.4	318-1
EX-GDS	3.4	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.4	20	52	4	275
NEXUS-GDS	3.4	20	52	4	271
VPH-GDS	3.4	20	52	4	256
ST-GDS	3.4	20	54	4	218-17
FS-GDS	3.4	20	56	4	218-9
FT-GDS	3.4	20	56	4	218-13
WX-MS-GDS	3.4	20	56	4	199
FTO-GDS	3.4	20	63	4	218-1
AD-2D	3.4	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.4	21	57	4	206-1
ADO-3D	3.4	21	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.4	21	74	4	173
FX-HO-GDR	3.4	23	63	4	218-5
DLC-BD-4D	3.4	24	56	4	206-5
DLC-BDO-4D	3.4	25	76	4	206-8
AD-4D	3.4	28	74	4	141
FS-GDN	3.4	30	60	4	218-10
FT-GDN	3.4	30	60	4	218-15
EX-GDN	3.4	30	62	4	295
VPH-GDN	3.4	30	62	4	260-1
D-CF-GDN	3.4	30	65	4	245
D-GDN	3.4	30	65	4	243

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-NF-GDN	3.4	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.4	30	65	4	205
PCD-GDN	3.4	30	65	4	242-1
FX-HO-GDL	3.4	30	70	4	218-6
FTO-GDN	3.4	30	74	4	218-2
ADO-5D	3.4	31	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.4	31	86	4	176
WH055-5D	3.4	32	78	6	211
ADO-8D	3.4	37	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.4	37	95	4	180
DLC-BDO-8D	3.4	38	92	4	206-9
V-SDR	3.4	39	70	3.4	321
EX-GDR	3.4	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.4	39	71	4	284
NEXUS-GDR	3.4	39	71	4	272
VP-GDR	3.4	39	71	4	261
VPH-GDR	3.4	39	71	4	260-3
EX-MT-GDR	3.4	39	120	MT1	307
TDXL	3.4 × 10D	50	100	3.4	310
ADO-10D	3.4	50	100	4	160
EX-GDXL	3.4	55	100	3.4	301
TDXL	3.4 × 15D	62	115	3.4	312
ADO-15D	3.4	65	125	4	162
EX-GDXL	3.4	75	150	3.4	301
TDXL	3.4 × 20D	80	130	3.4	314
ADO-20D	3.4	85	140	4	164
EX-GDXL	3.4	100	200	3.4	301
TDXL	3.4 × 25D	105	155	3.4	316
ADO-25D	3.4	105	165	4	166
ADO-30D	3.4	112	185	4	168
TDXL	3.4 × 30D	114	165	3.4	317
ADF-2D	3.41	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.41	20	52	4	275
VPH-GDS	3.41	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.41	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.41	39	71	4	284
ADF-2D	3.42	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.42	20	52	4	275
VPH-GDS	3.42	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.42	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.42	39	71	4	284
ADF-2D	3.43	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.43	20	52	4	275
VPH-GDS	3.43	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.43	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.43	39	71	4	284
ADF-2D	3.44	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.44	20	52	4	275
VPH-GDS	3.44	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.44	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.44	39	71	4	284

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	3.45	16	55	4	218-4
ADF-2D	3.45	16	55	6	339
NC-GDS	3.45	20	52	3.45	318-1
EX-GDS	3.45	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.45	20	52	4	275
VPH-GDS	3.45	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.45	20	56	4	199
FX-HO-GDR	3.45	23	63	4	218-5
EX-GDN	3.45	30	62	4	295
FX-HO-GDL	3.45	30	70	4	218-6
EX-GDR	3.45	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.45	39	71	4	284
ADF-2D	3.46	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.46	20	52	4	275
VPH-GDS	3.46	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.46	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.46	39	71	4	284
ADF-2D	3.47	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.47	20	52	4	275
VPH-GDS	3.47	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.47	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.47	39	71	4	284
ADF-2D	3.48	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.48	20	52	4	275
VPH-GDS	3.48	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.48	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.48	39	71	4	284
ADF-2D	3.49	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.49	20	52	4	275
VPH-GDS	3.49	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.49	20	56	4	199
WH055-5D	3.49	32	78	6	211
EX-SUS-GDR	3.49	39	71	4	284
ADF-NC	3.5	10.5	50	4	353
ADFO-NC	3.5	10.5	50	4	354
ED-DS	3.5	15	47	4	247
ADFO-3D	3.5	16	55	4	351
FX-HO-GDS	3.5	16	55	4	218-4
ADF-2D	3.5	16	55	6	339
ADFLS-2D	3.5	16	100	6	348
SH-DRL	3.5	20	50	4	214
WH70-DRL	3.5	20	50	4	212
NC-GDS	3.5	20	52	3.5	318-1
EX-GDS	3.5	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.5	20	52	4	275
NEXUS-GDS	3.5	20	52	4	271
VPH-GDS	3.5	20	52	4	256
ST-GDS	3.5	20	54	4	218-17
FS-GDS	3.5	20	56	4	218-9
FT-GDS	3.5	20	56	4	218-13

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FTO-GDS	3.5	20	63	4	218-1
AD-2D	3.5	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.5	21	57	4	206-1
ADO-3D	3.5	21	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.5	21	74	4	173
ADO-TRS-3D	3.5	21	74	4	182
FX-HO-GDR	3.5	23	63	4	218-5
DLC-BD-4D	3.5	24	56	4	206-5
DLC-BDO-4D	3.5	25	76	4	206-8
AD-4D	3.5	28	74	4	141
FS-GDN	3.5	30	60	4	218-10
FT-GDN	3.5	30	60	4	218-15
EX-GDN	3.5	30	62	4	295
VPH-GDN	3.5	30	62	4	260-1
D-CF-GDN	3.5	30	65	4	245
D-GDN	3.5	30	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.5	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.5	30	65	4	205
PCD-GDN	3.5	30	65	4	242-1
FX-HO-GDL	3.5	30	70	4	218-6
FTO-GDN	3.5	30	74	4	218-2
WH55-5D	3.5	32	78	6	210
WHO55-5D	3.5	32	78	6	211
ADO-5D	3.5	32	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.5	32	86	4	176
ADO-TRS-5D	3.5	32	86	4	184
DLC-BDO-8D	3.5	38	92	4	206-9
V-SDR	3.5	39	70	3.5	321
EX-GDR	3.5	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.5	39	71	4	284
NEXUS-GDR	3.5	39	71	4	272
VP-GDR	3.5	39	71	4	261
VPH-GDR	3.5	39	71	4	260-3
ADO-8D	3.5	39	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.5	39	95	4	180
EX-MT-GDR	3.5	39	120	MT1	307
TDXL	3.5 × 10D	50	100	3.5	310
ADO-10D	3.5	50	100	4	160
FTO-GDXL	3.5 × 10D	50	100	4	218-7
EX-GDXL	3.5	55	100	3.5	301
VP-GDXL	3.5	55	100	3.5	264
TDXL	3.5 × 15D	64	115	3.5	312
ADO-15D	3.5	65	125	4	162
EX-GDXL	3.5	75	150	3.5	301
TDXL	3.5 × 20D	82	130	3.5	314
ADO-20D	3.5	85	140	4	164
EX-GDXL	3.5	100	200	3.5	301
TDXL	3.5 × 25D	105	155	3.5	316
ADO-25D	3.5	105	165	4	166
TDXL	3.5 × 30D	116	165	3.5	317
ADO-30D	3.5	116	185	4	168

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	3.51	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.51	20	52	4	275
VPH-GDS	3.51	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.51	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.51	39	71	4	284
ADF-2D	3.52	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.52	20	52	4	275
VPH-GDS	3.52	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.52	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.52	39	71	4	284
ADFO-3D	3.53	16	55	4	351
ADF-2D	3.53	16	55	6	339
ADO-PLT	3.53	18	70	4	172
EX-SUS-GDS	3.53	20	52	4	275
VPH-GDS	3.53	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.53	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.53	39	71	4	284
ADF-2D	3.54	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.54	20	52	4	275
VPH-GDS	3.54	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.54	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.54	39	71	4	284
ADF-2D	3.55	16	55	6	339
FX-HO-GDS	3.55	17	55	4	218-4
NC-GDS	3.55	20	52	3.55	318-1
EX-GDS	3.55	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.55	20	52	4	275
VPH-GDS	3.55	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.55	20	56	4	199
FX-HO-GDR	3.55	24	63	4	218-5
EX-GDP.56N	3.55	30	62	4	295
FX-HO-GDL	3.55	31	70	4	218-6
EX-GDR	3.55	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.55	39	71	4	284
ADF-2D	3.56	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.56	20	52	4	275
VPH-GDS	3.56	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.56	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.56	39	71	4	284
ADF-2D	3.57	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.57	20	52	4	275
VPH-GDS	3.57	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.57	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.57	39	71	4	284
ADF-2D	3.58	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.58	20	52	4	275
VPH-GDS	3.58	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.58	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.58	39	71	4	284
ADF-2D	3.59	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.59	20	52	4	275

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	3.59	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.59	20	56	4	199
EX-SUS-GDR	3.59	39	71	4	284
ADFO-3D	3.6	16	55	4	351
ADF-2D	3.6	16	55	6	339
ADFLS-2D	3.6	16	100	6	348
FX-HO-GDS	3.6	17	55	4	218-4
SH-DRL	3.6	20	50	4	214
WH70-DRL	3.6	20	50	4	212
NC-GDS	3.6	20	52	3.6	318-1
EX-GDS	3.6	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.6	20	52	4	275
NEXUS-GDS	3.6	20	52	4	271
VPH-GDS	3.6	20	52	4	256
ST-GDS	3.6	20	54	4	218-17
FS-GDS	3.6	20	56	4	218-9
FT-GDS	3.6	20	56	4	218-13
WX-MS-GDS	3.6	20	56	4	200
FTO-GDS	3.6	20	63	4	218-1
AD-2D	3.6	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.6	21	57	4	206-1
ADO-3D	3.6	22	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.6	22	74	4	173
DLC-BD-4D	3.6	24	56	4	206-5
FX-HO-GDR	3.6	24	63	4	218-5
AD-4D	3.6	28	74	4	141
DLC-BDO-4D	3.6	28	76	4	206-8
FS-GDN	3.6	30	60	4	218-10
EX-GDN	3.6	30	62	4	295
VPH-GDN	3.6	30	62	4	260-1
D-CF-GDN	3.6	30	65	4	245
D-GDN	3.6	30	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.6	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.6	30	65	4	205
PCD-GDN	3.6	30	65	4	242-1
FTO-GDN	3.6	30	74	4	218-2
FX-HO-GDL	3.6	31	70	4	218-6
ADO-5D	3.6	33	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.6	33	86	4	176
WHO55-5D	3.6	34	78	6	211
V-SDR	3.6	39	70	3.6	321
EX-GDR	3.6	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.6	39	71	4	284
VP-GDR	3.6	39	71	4	261
VPH-GDR	3.6	39	71	4	260-3
ADO-8D	3.6	40	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.6	40	95	4	180
DLC-BDO-8D	3.6	44	92	4	206-9
TDXL	3.6 × 10D	50	100	3.6	310
ADO-10D	3.6	50	100	4	160

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル / 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-GDXL	3.6	55	100	3.6	301
ADO-15D	3.6	65	125	4	162
TDXL	3.6 × 15D	66	115	3.6	312
EX-GDXL	3.6	75	150	3.6	301
TDXL	3.6 × 20D	84	130	3.6	314
ADO-20D	3.6	85	140	4	164
EX-GDXL	3.6	100	200	3.6	301
TDXL	3.6 × 25D	105	155	3.6	316
ADO-25D	3.6	105	165	4	166
ADO-30D	3.6	116	185	4	168
TDXL	3.6 × 30D	119	165	3.6	317
ADF-2D	3.61	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.61	20	52	4	275
VPH-GDS	3.61	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.61	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.61	39	71	4	284
ADF-2D	3.62	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.62	20	52	4	276
VPH-GDS	3.62	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.62	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.62	39	71	4	284
ADF-2D	3.63	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.63	20	52	4	276
VPH-GDS	3.63	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.63	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.63	39	71	4	284
ADF-2D	3.63	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.63	20	52	4	276
VPH-GDS	3.63	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.63	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.63	39	71	4	284
ADF-2D	3.64	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.64	20	52	4	276
VPH-GDS	3.64	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.64	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.64	39	71	4	284
ADF-2D	3.65	16	55	6	339
FX-HO-GDS	3.65	17	55	4	218-4
NC-GDS	3.65	20	52	3.65	318-1
EX-GDS	3.65	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.65	20	52	4	276
NEXUS-GDS	3.65	20	52	4	271
VPH-GDS	3.65	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.65	20	56	4	200
FX-HO-GDR	3.65	25	63	4	218-5
EX-GDN	3.65	30	62	4	295
FX-HO-GDL	3.65	32	70	4	218-6
EX-GDR	3.65	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.65	39	71	4	284
ADFO-3D	3.66	16	55	4	351
ADF-2D	3.66	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.66	20	52	4	276
VPH-GDS	3.66	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.66	20	56	4	200
VPH-GDS	3.66	20	52	4	256
ST-GDS	3.67	20	54	4	218-17
FS-GDS	3.67	20	56	4	218-9
FT-GDS	3.67	20	56	4	218-13
WX-MS-GDS	3.67	20	56	4	200

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADO-TRS-3D	3.66	22	74	4	182
FT-GDN	3.66	30	60	4	218-15
DLC-NF-GDN	3.66	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.66	30	65	4	205
FTO-GDN	3.66	30	74	4	218-2
ADO-5D	3.66	33	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.66	33	86	4	176
ADO-TRS-5D	3.66	33	86	4	184
EX-SUS-GDR	3.66	39	71	4	284
VP-GDR	3.66	39	71	4	261
ADF-2D	3.67	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.67	20	52	4	276
NEXUS-GDS	3.67	20	52	4	271
VPH-GDS	3.67	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.67	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.67	39	71	4	284
ADFO-3D	3.68	16	55	4	351
ADF-2D	3.68	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.68	20	52	4	276
VPH-GDS	3.68	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.68	20	56	4	200
AD-2D	3.68	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.68	21	57	4	206-1
FT-GDN	3.68	30	60	4	218-15
DLC-NF-GDN	3.68	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.68	30	65	4	205
FTO-GDN	3.68	30	74	4	218-2
ADO-5D	3.68	34	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.68	34	86	4	176
EX-SUS-GDR	3.68	39	71	4	284
VP-GDR	3.68	39	71	4	261
ADF-2D	3.69	16	55	6	339
EX-SUS-GDS	3.69	20	52	4	276
VPH-GDS	3.69	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.69	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.69	39	71	4	284
ADFO-3D	3.7	16	55	4	351
ADF-2D	3.7	16	55	6	339
ADFLS-2D	3.7	16	100	6	348
FX-HO-GDS	3.7	17	55	4	218-4
SH-DRL	3.7	20	50	4	214
WH70-DRL	3.7	20	50	4	212
NC-GDS	3.7	20	52	3.7	318-1
EX-GDS	3.7	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.7	20	52	4	276
NEXUS-GDS	3.7	20	52	4	271
VPH-GDS	3.7	20	52	4	256
ST-GDS	3.7	20	54	4	218-17
FS-GDS	3.7	20	56	4	218-9
FT-GDS	3.7	20	56	4	218-13
WX-MS-GDS	3.7	20	56	4	200

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
FTO-GDS	3.7	20	63	4	218-1
AD-2D	3.7	20	66	4	137
DLC-NF-GDS	3.7	21	57	4	206-1
ADO-3D	3.7	23	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.7	23	74	4	173
DLC-BD-4D	3.7	24	56	4	206-5
FX-HO-GDR	3.7	25	63	4	218-5
AD-4D	3.7	28	74	4	141
DLC-BDO-4D	3.7	28	76	4	206-8
FS-GDN	3.7	30	60	4	218-10
EX-GDN	3.7	30	62	4	295
VPH-GDN	3.7	30	62	4	260-1
D-CF-GDN	3.7	30	65	4	245
D-GDN	3.7	30	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.7	30	65	4	206-3
NF-GDN	3.7	30	65	4	205
PCD-GDN	3.7	30	65	4	242-1
FTO-GDN	3.7	30	74	4	218-2
FX-HO-GDL	3.7	32	70	4	218-6
WH055-SD	3.7	34	78	6	211
ADO-5D	3.7	34	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.7	34	86	4	176
V-SDR	3.7	39	70	3.7	321
EX-GDR	3.7	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.7	39	71	4	284
VP-GDR	3.7	39	71	4	261
VPH-GDR	3.7	39	71	4	260-3
EX-MT-GDR	3.7	39	120	MT1	307
ADO-8D	3.7	41	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.7	41	95	4	180
DLC-BDO-8D	3.7	44	92	4	206-9
TDXL	3.7 × 10D	50	100	3.7	310
ADO-10D	3.7	50	100	4	160
EX-GDXL	3.7	55	100	3.7	301
ADO-15D	3.7	65	125	4	162
TDXL	3.7 × 15D	68	120	3.7	312
EX-GDXL	3.7	75	150	3.7	301
ADO-20D	3.7	85	140	4	164
TDXL	3.7 × 20D	86	135	3.7	314
EX-GDXL	3.7	100	200	3.7	301
TDXL	3.7 × 25D	105	155	3.7	316
ADO-25D	3.7	105	165	4	166
ADO-30D	3.7	116	185	4	168
TDXL	3.7 × 30D	124	175	3.7	317
ADF-2D	3.71	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.71	20	52	4	276
VPH-GDS	3.71	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.71	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.71	39	71	4	284
ADF-2D	3.72	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.72	20	52	4	276

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	3.72	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.72	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.72	39	71	4	284
ADF-2D	3.73	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.73	20	52	4	276
VPH-GDS	3.73	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.73	20	56	4	200
ADO-SUS-3D	3.73	23	74	4	173
ADO-SUS-5D	3.73	34	86	4	176
EX-SUS-GDR	3.73	39	71	4	284
ADF-2D	3.74	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.74	20	52	4	276
VPH-GDS	3.74	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.74	20	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.74	39	71	4	284
FX-HO-GDS	3.75	18	55	4	218-4
ADF-2D	3.75	19	60	6	339
NC-GDS	3.75	20	52	3.75	318-1
EX-GDS	3.75	20	52	4	290
EX-SUS-GDS	3.75	20	52	4	276
VPH-GDS	3.75	20	52	4	256
WX-MS-GDS	3.75	20	56	4	200
ADO-3D	3.75	23	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.75	23	74	4	173
FX-HO-GDR	3.75	25	63	4	218-5
EX-GDN	3.75	30	62	4	295
FX-HO-GDL	3.75	33	70	4	218-6
ADO-5D	3.75	34	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.75	34	86	4	176
EX-GDR	3.75	39	71	4	297
EX-SUS-GDR	3.75	39	71	4	284
ADF-2D	3.76	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.76	22	54	4	276
VPH-GDS	3.76	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.76	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.76	43	75	4	284
ADF-2D	3.77	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.77	22	54	4	276
VPH-GDS	3.77	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.77	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.77	43	75	4	284
ADF-2D	3.78	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.78	22	54	4	276
VPH-GDS	3.78	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.78	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.78	43	75	4	284
ADF-2D	3.79	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.79	22	54	4	276
VPH-GDS	3.79	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.79	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.79	43	75	4	284

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	3.8	18	55	4	218-4
ADFO-3D	3.8	19	60	4	351
ADF-2D	3.8	19	60	6	339
ADFLS-2D	3.8	19	100	6	348
SH-DRL	3.8	22	52	4	214
WH70-DRL	3.8	22	52	4	212
NC-GDS	3.8	22	54	3.8	318-1
EX-GDS	3.8	22	54	4	290
EX-SUS-GDS	3.8	22	54	4	276
NEXUS-GDS	3.8	22	54	4	271
ST-GDS	3.8	22	54	4	218-17
VPH-GDS	3.8	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.8	22	56	4	200
FS-GDS	3.8	22	58	4	218-9
FT-GDS	3.8	22	58	4	218-13
FTO-GDS	3.8	22	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	3.8	23	57	4	206-1
ADO-3D	3.8	23	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.8	23	74	4	173
AD-2D	3.8	24	66	4	137
FX-HO-GDR	3.8	25	63	4	218-5
DLC-BD-4D	3.8	27	59	4	206-5
DLC-BDO-4D	3.8	28	76	4	206-8
FS-GDN	3.8	33	60	4	218-10
FT-GDN	3.8	33	60	4	218-15
D-CF-GDN	3.8	33	65	4	245
D-GDN	3.8	33	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.8	33	65	4	206-3
EX-GDN	3.8	33	65	4	295
NF-GDN	3.8	33	65	4	205
PCD-GDN	3.8	33	65	4	242-1
VPH-GDN	3.8	33	65	4	260-1
FX-HO-GDL	3.8	33	70	4	218-6
FTO-GDN	3.8	33	74	4	218-2
ADO-5D	3.8	35	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.8	35	86	4	176
AD-4D	3.8	36	74	4	141
WH55-5D	3.8	36	78	6	210
WH055-5D	3.8	36	78	6	211
ADO-8D	3.8	42	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.8	42	95	4	180
V-SDR	3.8	43	75	3.8	321
EX-GDR	3.8	43	75	4	297
EX-SUS-GDR	3.8	43	75	4	284
VP-GDR	3.8	43	75	4	261
VPH-GDR	3.8	43	75	4	260-3
EX-MT-GDR	3.8	43	124	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.8	44	92	4	206-9
TDXL	3.8 × 10D	50	100	3.8	310
ADO-10D	3.8	50	100	4	160
EX-GDXL	3.8	55	100	3.8	301

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	3.8 × 15D	70	120	3.8	312
ADO-15D	3.8	75	125	4	162
EX-GDXL	3.8	75	150	3.8	301
TDXL	3.8 × 20D	88	140	3.8	314
ADO-20D	3.8	90	140	4	164
EX-GDXL	3.8	100	200	3.8	301
TDXL	3.8 × 25D	115	165	3.8	316
ADO-25D	3.8	115	165	4	166
TDXL	3.8 × 30D	126	175	3.8	317
ADO-30D	3.8	132	185	4	168
ADF-2D	3.81	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.81	22	54	4	276
VPH-GDS	3.81	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.81	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.81	43	75	4	284
ADF-2D	3.82	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.82	22	54	4	276
VPH-GDS	3.82	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.82	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.82	43	75	4	284
ADF-2D	3.83	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.83	22	54	4	276
VPH-GDS	3.83	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.83	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.83	43	75	4	284
ADF-2D	3.84	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.84	22	54	4	276
VPH-GDS	3.84	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.84	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.84	43	75	4	284
FX-HO-GDS	3.85	18	55	4	218-4
ADF-2D	3.85	19	60	6	339
NC-GDS	3.85	22	54	3.85	318-1
EX-GDS	3.85	22	54	4	290
EX-SUS-GDS	3.85	22	54	4	276
VPH-GDS	3.85	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.85	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.85	22	54	4	284
VP-GDS	3.85	22	54	4	261
VPH-GDS	3.85	22	54	4	260-3
EX-SUS-GDR	3.85	43	75	4	284
ADF-2D	3.86	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.86	22	54	4	276
VPH-GDS	3.86	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.86	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.86	43	75	4	284
ADF-2D	3.87	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.87	22	54	4	276
VPH-GDS	3.87	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.87	22	56	4	200

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
ド
リ
ル

ゲ
ー
ジ
ン
ド
リ
ル

丸
タ
ン
ド
リ
ル

特
種
工
具
用
タ
ン
ド
リ
ル

高
速
鋼
用
タ
ン
ド
リ
ル

素
子
用
タ
ン
ド
リ
ル

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキ
ャブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ードリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレー
ードリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	3.87	43	75	4	284
ADF-2D	3.88	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.88	22	54	4	276
VPH-GDS	3.88	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.88	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.88	43	75	4	284
ADF-2D	3.89	19	60	6	339
EX-SUS-GDS	3.89	22	54	4	276
VPH-GDS	3.89	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.89	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.89	43	75	4	284
FX-HO-GDS	3.9	18	55	4	218-4
ADFO-3D	3.9	19	60	4	351
ADF-2D	3.9	19	60	6	340
ADFLS-2D	3.9	19	100	6	348
SH-DRL	3.9	22	52	4	214
WH70-DRL	3.9	22	52	4	212
NC-GDS	3.9	22	54	3.9	318-1
EX-GDS	3.9	22	54	4	290
EX-SUS-GDS	3.9	22	54	4	276
NEXUS-GDS	3.9	22	54	4	271
ST-GDS	3.9	22	54	4	218-17
VPH-GDS	3.9	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.9	22	56	4	200
FS-GDS	3.9	22	58	4	218-9
FT-GDS	3.9	22	58	4	218-13
FTO-GDS	3.9	22	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	3.9	23	57	4	206-1
AD-2D	3.9	24	66	4	137
ADO-3D	3.9	24	74	4	149
ADO-SUS-3D	3.9	24	74	4	173
FX-HO-GDR	3.9	26	63	4	218-5
DLC-BD-4D	3.9	27	59	4	206-5
DLC-BDO-4D	3.9	28	76	4	206-8
FS-GDN	3.9	33	60	4	218-10
D-CF-GDN	3.9	33	65	4	245
D-GDN	3.9	33	65	4	243
DLC-NF-GDN	3.9	33	65	4	206-3
EX-GDN	3.9	33	65	4	296
NF-GDN	3.9	33	65	4	205
PCD-GDN	3.9	33	65	4	242-1
VPH-GDN	3.9	33	65	4	260-1
FTO-GDN	3.9	33	74	4	218-2
FX-HO-GDL	3.9	34	70	4	218-6
AD-4D	3.9	36	74	4	141
WHO55-5D	3.9	36	78	6	211
ADO-5D	3.9	36	86	4	153
ADO-SUS-5D	3.9	36	86	4	176
V-SDR	3.9	43	75	3.9	321
EX-GDR	3.9	43	75	4	297
EX-SUS-GDR	3.9	43	75	4	284

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
VP-GDR	3.9	43	75	4	261
VPH-GDR	3.9	43	75	4	260-3
ADO-8D	3.9	43	95	4	157
ADO-SUS-8D	3.9	43	95	4	180
EX-MT-GDR	3.9	43	124	MT1	307
DLC-BDO-8D	3.9	44	92	4	206-9
TDXL	3.9 × 10D	50	100	3.9	310
ADO-10D	3.9	50	100	4	160
EX-GDXL	3.9	55	100	3.9	301
TDXL	3.9 × 15D	70	120	3.9	312
ADO-15D	3.9	75	125	4	162
EX-GDXL	3.9	75	150	3.9	301
TDXL	3.9 × 20D	90	140	3.9	314
ADO-20D	3.9	90	140	4	164
EX-GDXL	3.9	100	200	3.9	301
TDXL	3.9 × 25D	115	165	3.9	316
ADO-25D	3.9	115	165	4	166
TDXL	3.9 × 30D	129	180	3.9	317
ADO-30D	3.9	132	185	4	168
ADF-2D	3.91	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.91	22	54	4	276
VPH-GDS	3.91	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.91	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.91	43	75	4	284
ADF-2D	3.92	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.92	22	54	4	276
VPH-GDS	3.92	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.92	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.92	43	75	4	284
ADF-2D	3.93	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.93	22	54	4	276
VPH-GDS	3.93	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.93	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.93	43	75	4	284
ADF-2D	3.94	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.94	22	54	4	276
VPH-GDS	3.94	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.94	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.94	43	75	4	284
ADF-2D	3.95	19	60	6	340
NC-GDS	3.95	22	54	3.95	318-1
EX-GDS	3.95	22	54	4	290
EX-SUS-GDS	3.95	22	54	4	276
VPH-GDS	3.95	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.95	22	56	4	200
FX-HO-GDR	3.95	27	63	4	218-5
EX-GDN	3.95	33	65	4	296
FX-HO-GDL	3.95	35	70	4	218-6
EX-GDR	3.95	43	75	4	297
EX-SUS-GDR	3.95	43	75	4	284

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	3.96	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.96	22	54	4	276
VPH-GDS	3.96	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.96	22	56	4	200
EX-SUS-GDR	3.96	43	75	4	284
ADF-2D	3.97	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.97	22	54	4	276
VPH-GDS	3.97	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.97	22	56	4	200
DLC-BD-4D	3.97	27	59	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.97	43	75	4	284
ADF-2D	3.98	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.98	22	54	4	276
VPH-GDS	3.98	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.98	22	56	4	200
DLC-BD-4D	3.98	27	59	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.98	43	75	4	284
ADF-2D	3.99	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.99	22	54	4	276
VPH-GDS	3.99	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.99	22	56	4	200
DLC-BD-4D	3.99	27	59	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.99	43	75	4	284
ADF-2D	3.99	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	3.99	22	54	4	276
VPH-GDS	3.99	22	54	4	256
WX-MS-GDS	3.99	22	56	4	200
DLC-BD-4D	3.99	27	59	4	206-5
EX-SUS-GDR	3.99	43	75	4	284
ADF-NC	4	12	50	4	353
ADFO-NC	4	12	50	4	354
ED-DS	4	17	49	4	247
FX-HO-GDS	4	19	55	4	218-4
ADFO-3D	4	19	60	4	351
ADF-2D	4	19	60	6	340
ADFLS-2D	4	19	100	6	348
EX-H-DRL	4	20	45	4	320
SH-DRL	4	22	52	4	214
WH70-DRL	4	22	52	4	212
EX-GDS	4	22	54	4	290
EX-SUS-GDS	4	22	54	4	276
NC-GDS	4	22	54	4	318-1
NEXUS-GDS	4	22	54	4	271
ST-GDS	4	22	54	4	218-17
VPH-GDS	4	22	54	4	256
WX-MS-GDS	4	22	56	4	200
FS-GDS	4	22	58	4	218-9
FT-GDS	4	22	58	4	218-13
FTO-GDS	4	22	63	4	218-1
DLC-NF-GDS	4	23	57	4	206-1
AD-2D	4	24	66	4	137
ADO-3D	4	24	74	4	149
ADO-SUS-3D	4	24	74	4	173
ADO-TRS-3D	4	24	74	4	182
DLC-BD-4D	4	27	59	4	206-5
FX-HO-GDR	4	27	63	4	218-5
DLC-BDO-4D	4	28	76	4	206-8

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FS-GDN	4	33	60	4	218-10
FT-GDN	4	33	60	4	218-15
D-CF-GDN	4	33	65	4	245
D-GDN	4	33	65	4	243
DLC-NF-GDN	4	33	65	4	206-3
EX-GDN	4	33	65	4	296
NF-GDN	4	33	65	4	205
PCD-GDN	4	33	65	4	242-1
VPH-GDN	4	33	65	4	260-1
FTO-GDN	4	33	74	4	218-2
FX-HO-GDL	4	35	70	4	218-6
AD-4D	4	36	74	4	141
WH55-5D	4	36	78	6	210
WH055-5D	4	36	78	6	211
ADO-5D	4	36	86	4	153
ADO-SUS-5D	4	36	86	4	176
ADO-TRS-5D	4	36	86	4	184
EX-GDR	4	43	75	4	297
EX-SUS-GDR	4	43	75	4	284
NEXUS-GDR	4	43	75	4	272
VP-GDR	4	43	75	4	261
VPH-GDR	4	43	75	4	260-3
V-SDR	4	43	75	4	321
EX-MT-GDR	4	43	124	MT1	307
DLC-BDO-8D	4	44	92	4	206-9
ADO-8D	4	44	95	4	157
ADO-SUS-8D	4	44	95	4	180
ADO-10D	4	50	100	4	160
FTO-GDXL	4 × 10D	50	100	4	218-7
TDXL	4 × 10D	50	100	4	310
EX-GDXL	4	60	100	4	301
VP-GDXL	4	60	100	4	264
TDXL	4 × 15D	72	120	4	312
ADO-15D	4	75	125	4	162
CAO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	207
FTO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	218-7
EX-GDXL	4	80	150	4	301
VP-GDXL	4	80	150	4	264
ADO-20D	4	90	140	4	164
CAO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	207
FTO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	218-8
FTO-M-GDXL	4 × 20D	90	140	4	217
TDXL	4 × 20D	92	140	4	314
EX-GDXL	4	100	200	4	301
ADO-25D	4	115	165	4	166
TDXL	4 × 25D	115	165	4	316
TDXL	4 × 30D	132	180	4	317
ADO-30D	4	132	185	4	168
ADO-40D	4	172	222	4	170
ADO-50D	4	212	262	4	171
ADF-2D	4.01	19	60	6	340

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	4.01	22	66	6	276
VPH-GDS	4.01	22	66	6	256
DLC-BD-4D	4.01	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.01	43	87	6	284
ADF-2D	4.02	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.02	22	66	6	276
VPH-GDS	4.02	22	66	6	256
FTO-GDS	4.02	22	68	5	218-1
DLC-BD-4D	4.02	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.02	43	87	6	284
ADF-2D	4.03	19	60	6	340
ADO-PLT	4.03	20	70	4	172
ADFO-3D	4.03	21	60	6	351
EX-SUS-GDS	4.03	22	66	6	276
VPH-GDS	4.03	22	66	6	256
DLC-BD-4D	4.03	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.03	43	87	6	284
ADF-2D	4.04	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.04	22	66	6	276
VPH-GDS	4.04	22	66	6	256
DLC-BD-4D	4.04	27	71	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.04	43	87	6	284
FX-HO-GDS	4.05	19	60	5	218-4
ADF-2D	4.05	19	60	6	340
WX-MS-GDS	4.05	22	64	5	200
NC-GDS	4.05	22	66	4.05	318-1
EX-GDS	4.05	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.05	22	66	6	276
VPH-GDS	4.05	22	66	6	256
FX-HO-GDR	4.05	27	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.05	27	71	6	206-5
EX-GDN	4.05	33	77	6	296
FX-HO-GDL	4.05	36	80	5	218-6
EX-GDR	4.05	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.05	43	87	6	284
ADF-2D	4.06	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.06	22	66	6	276
VPH-GDS	4.06	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.06	43	87	6	284
ADF-2D	4.07	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.07	22	66	6	276
VPH-GDS	4.07	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.07	43	87	6	284
ADF-2D	4.08	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.08	22	66	6	276
VPH-GDS	4.08	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.08	43	87	6	285
NEPTUNE	4.089	12.7	38.1	1/4-20/NF	252
ADF-2D	4.09	19	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.09	22	66	6	276
VPH-GDS	4.09	22	66	6	256

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	4.09	43	87	6	285
FX-HO-GDS	4.1	19	60	5	218-4
ADF-2D	4.1	19	60	6	340
ADFLS-2D	4.1	19	100	6	348
ADFO-3D	4.1	21	60	6	351
FS-GDS	4.1	22	60	5	218-9
FT-GDS	4.1	22	60	5	218-13
ST-GDS	4.1	22	60	5	218-17
WX-MS-GDS	4.1	22	64	5	200
NC-GDS	4.1	22	66	4.1	318-1
EX-GDS	4.1	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.1	22	66	6	276
NEXUS-GDS	4.1	22	66	6	271
VPH-GDS	4.1	22	66	6	256
FTO-GDS	4.1	22	68	5	218-1
DLC-NF-GDS	4.1	23	63	5	206-1
AD-2D	4.1-5	24	66	5	137
AD-2D	4.1	24	66	6	137
SH-DRL	4.1	25	65	6	214
WH70-DRL	4.1	25	68	5	212
ADO-3D	4.1-5	25	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.1-5	25	80	5	173
ADO-3D	4.1	25	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.1	25	80	6	173
FX-HO-GDR	4.1	27	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.1	27	71	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.1	32	85	5	206-8
FS-GDN	4.1	33	71	5	218-10
FT-GDN	4.1	33	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.1	33	73	5	245
D-GDN	4.1	33	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.1	33	73	5	206-3
NF-GDN	4.1	33	73	5	205
PCD-GDN	4.1	33	73	5	242-1
EX-GDN	4.1	33	77	6	296
VPH-GDN	4.1	33	77	6	260-1
FTO-GDN	4.1	33	81	5	218-2
AD-4D	4.1-5	36	74	5	141
AD-4D	4.1	36	74	6	141
FX-HO-GDL	4.1	36	80	5	218-6
ADO-5D	4.1-5	37	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.1-5	37	95	5	176
ADO-5D	4.1	37	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.1	37	95	6	176
WH055-5D	4.1	38	88	6	211
V-SDR	4.1	43	75	4.1	321
EX-GDR	4.1	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.1	43	87	6	285
VP-GDR	4.1	43	87	6	261
VPH-GDR	4.1	43	87	6	260-3
EX-MT-GDR	4.1	43	124	MT1	307

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-8D	4.1-5	45	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.1-5	45	105	5	180
ADO-8D	4.1	45	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.1	45	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.1	49	105	5	206-9
TDXL	4.1 × 10D	55	115	4.1	310
ADO-10D	4.1-5	55	115	5	160
ADO-10D	4.1	55	115	6	160
EX-GDXL	4.1	60	100	4.1	301
TDXL	4.1 × 15D	74	135	4.1	312
ADO-15D	4.1-5	75	140	5	162
ADO-15D	4.1	75	140	6	162
EX-GDXL	4.1	80	150	4.1	301
TDXL	4.1 × 20D	96	155	4.1	314
ADO-20D	4.1-5	100	165	5	164
ADO-20D	4.1	100	165	6	164
EX-GDXL	4.1	100	200	4.1	301
TDXL	4.1 × 25D	120	170	4.1	316
ADO-25D	4.1-5	120	190	5	166
ADO-25D	4.1	120	190	6	166
TDXL	4.1 × 30D	136	195	4.1	317
ADO-30D	4.1-5	140	215	5	168
ADO-30D	4.1	140	215	6	168
D-STAD	4.102	25	75	4.102	248
D-DAD	4.102	25	80	4.102	249
D-GDN90	4.102	25	80	4.102	251
ADF-2D	4.11	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.11	22	66	6	276
VPH-GDS	4.11	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.11	43	87	6	285
ADF-2D	4.12	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.12	22	66	6	276
VPH-GDS	4.12	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.12	43	87	6	285
ADF-2D	4.13	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.13	22	66	6	276
VPH-GDS	4.13	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.13	43	87	6	285
ADF-2D	4.14	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.14	22	66	6	276
VPH-GDS	4.14	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.14	43	87	6	285
FX-HO-GDS	4.15	20	60	5	218-4
ADF-2D	4.15	21	60	6	340
WX-MS-GDS	4.15	22	64	5	200
ADF-2D	4.15	21	60	6	340
WX-MS-GDS	4.15	22	64	5	200
NC-GDS	4.15	22	66	4.2	318-1
EX-GDS	4.15	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.15	22	66	6	276
NEXUS-GDS	4.15	22	66	6	271
VPH-GDS	4.15	22	66	6	256
FTO-GDS	4.15	22	68	5	218-1
EX-LS-GDS	4.15	22	100	4.2	293
EX-LS-GDS	4.15	22	120	4.2	293
EX-LS-GDS	4.15	22	150	4.2	293
DLC-NF-GDS	4.15	23	63	5	206-1
AD-2D	4.2-5	24	66	5	137
AD-2D	4.2	24	66	6	137
SH-DRL	4.2	25	65	6	214
WH70-DRL	4.2	25	68	5	212
ADO-3D	4.2-5	26	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.2-5	26	80	5	173
ADO-3D	4.2	26	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.2	26	80	6	173
ADO-SUS-3D	4.2	26	80	6	182
DLC-BD-4D	4.2	27	71	6	206-5
FX-HO-GDR	4.2	28	70	5	218-5
DLC-BDO-4D	4.2	32	85	5	206-8
FGS-GDN	4.2	33	71	5	218-10

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDL	4.15	37	80	5	218-6
WHO55-5D	4.15	38	88	6	211
EX-GDR	4.15	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.15	43	87	6	285
ADF-2D	4.16	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.16	22	66	6	276
VPH-GDS	4.16	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.16	43	87	6	285
ADF-2D	4.17	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.17	22	66	6	276
VPH-GDS	4.17	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.17	43	87	6	285
ADF-2D	4.18	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.18	22	66	6	276
VPH-GDS	4.18	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.18	43	87	6	285
ADF-2D	4.19	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.19	22	66	6	276
VPH-GDS	4.19	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.19	43	87	6	285
FX-HO-GDS	4.2	20	60	5	218-4
ADF-2D	4.2	21	60	6	340
ADFO-3D	4.2	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.2	21	100	6	348
FGS-GDS	4.2	22	60	5	218-9
FT-GDS	4.2	22	60	5	218-13
ST-GDS	4.2	22	60	5	218-17
WX-MS-GDS	4.2	22	64	5	200
NC-GDS	4.2	22	66	4.2	318-1
EX-GDS	4.2	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.2	22	66	6	276
NEXUS-GDS	4.2	22	66	6	271
VPH-GDS	4.2	22	66	6	256
FTO-GDS	4.2	22	68	5	218-1
EX-LS-GDS	4.2	22	100	4.2	293
EX-LS-GDS	4.2	22	120	4.2	293
EX-LS-GDS	4.2	22	150	4.2	293
DLC-NF-GDS	4.2	23	63	5	206-1
AD-2D	4.2-5	24	66	5	137
AD-2D	4.2	24	66	6	137
SH-DRL	4.2	25	65	6	214
WH70-DRL	4.2	25	68	5	212
ADO-3D	4.2-5	26	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.2-5	26	80	5	173
ADO-3D	4.2	26	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.2	26	80	6	173
ADO-SUS-3D	4.2	26	80	6	182
DLC-BD-4D	4.2	27	71	6	206-5
FX-HO-GDR	4.2	28	70	5	218-5
DLC-BDO-4D	4.2	32	85	5	206-8
FGS-GDN	4.2	33	71	5	218-10

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FT-GDN	4.2	33	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.2	33	73	5	245
D-GDN	4.2	33	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.2	33	73	5	206-3
NF-GDN	4.2	33	73	5	205
PCD-GDN	4.2	33	73	5	242-1
EX-GDN	4.2	33	77	6	296
VPH-GDN	4.2	33	77	6	260-1
FTO-GDN	4.2	33	81	5	218-2
AD-4D	4.2-5	36	74	5	141
AD-4D	4.2	36	74	6	141
FX-HO-GDL	4.2	37	80	5	218-6
WH55-5D	4.2	38	88	6	210
WHO55-5D	4.2	38	88	6	211
ADO-5D	4.2-5	38	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.2-5	38	95	5	176
ADO-5D	4.2	38	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.2	38	95	6	176
ADO-TRS-5D	4.2	38	95	6	184
V-SDR	4.2	43	75	4.2	321
EX-GDR	4.2	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.2	43	87	6	285
NEXUS-GDR	4.2	43	87	6	272
VP-GDR	4.2	43	87	6	261
VPH-GDR	4.2	43	87	6	260-3
EX-MT-GDR	4.2	43	124	MT1	307
ADO-8D	4.2-5	46	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.2-5	46	105	5	180
ADO-8D	4.2	46	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.2	46	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.2	49	105	5	206-9
TDXL	4.2 × 10D	55	115	4.2	310
ADO-10D	4.2-5	55	115	5	160
ADO-10D	4.2	55	115	6	160
EX-GDXL	4.2	60	100	4.2	301
VP-GDXL	4.2	60	100	4.2	264
ADO-15D	4.2-5	75	140	5	162
ADO-15D	4.2	75	140	6	162
TDXL	4.2 × 15D	76	135	4.2	312
EX-GDXL	4.2	80	150	4.2	301
VP-GDXL	4.2	80	150	4.2	264
TDXL	4.2 × 20D	98	155	4.2	314
ADO-20D	4.2-5	100	165	5	164
ADO-20D	4.2	100	165	6	164
EX-GDXL	4.2	100	200	4.2	301
TDXL	4.2 × 25D	120	170	4.2	316
ADO-25D	4.2-5	120	190	5	166
ADO-25D	4.2	120	190	6	166
TDXL	4.2 × 30D	140	200	4.2	317
ADO-30D	4.2-5	140	215	5	168
ADO-30D	4.2	140	215	6	168

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	4.21	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.21	22	66	6	276
VPH-GDS	4.21	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.21	43	87	6	285
ADF-2D	4.22	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.22	22	66	6	276
VPH-GDS	4.22	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.22	43	87	6	285
ADF-2D	4.23	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.23	22	66	6	276
VPH-GDS	4.23	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.23	43	87	6	285
ADF-2D	4.24	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.24	22	66	6	276
VPH-GDS	4.24	22	66	6	256
EX-SUS-GDR	4.24	43	87	6	285
FX-HO-GDS	4.25	20	60	5	218-4
ADF-2D	4.25	21	60	6	340
WX-MS-GDS	4.25	22	64	5	200
NC-GDS	4.25	22	66	4.25	318-1
EX-GDS	4.25	22	66	6	290
EX-SUS-GDS	4.25	22	66	6	276
VPH-GDS	4.25	22	66	6	256
EX-HO-GDR	4.25	29	70	5	218-5
EX-GDN	4.25	33	77	6	296
FX-HO-GDL	4.25	37	80	5	218-6
EX-GDR	4.25	43	87	6	297
EX-SUS-GDR	4.25	43	87	6	285
ADF-2D	4.26	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.26	24	68	6	276
VPH-GDS	4.26	24	68	6	256
EX-SUS-GDR	4.26	47	91	6	285
ADF-2D	4.27	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.27	24	68	6	276
VPH-GDS	4.27	24	68	6	256
EX-SUS-GDR	4.27	47	91	6	285
ADF-2D	4.28	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.28	24	68	6	276
VPH-GDS	4.28	24	68	6	256
EX-SUS-GDR	4.28	47	91	6	285
ADF-2D	4.29	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.29	24	68	6	276
VPH-GDS	4.29	24	68	6	256
EX-SUS-GDR	4.29	47	91	6	285
FX-HO-GDS	4.3	20	60	5	218-4
ADF-2D	4.3	21	60	6	340
ADFO-3D	4.3	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.3	21	100	6	348
ST-GDS	4.3	24	60	5	218-17
FS-GDS	4.3	24	62	5	218-9
FT-GDS	4.3	24	62	5	218-13

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WX-MS-GDS	4.3	24	64	5	200
AD-2D	4.3-5	24	66	5	137
AD-2D	4.3	24	66	6	137
NC-GDS	4.3	24	68	4.3	318-1
FTO-GDS	4.3	24	68	5	218-1
EX-GDS	4.3	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.3	24	68	6	276
NEXUS-GDS	4.3	24	68	6	271
VPH-GDS	4.3	24	68	6	256
DLC-NF-GDS	4.3	26	63	5	206-1
ADO-3D	4.3-5	26	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.3-5	26	80	5	173
ADO-3D	4.3	26	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.3	26	80	6	173
WH70-DRL	4.3	28	68	5	212
SH-DRL	4.3	28	68	6	214
FX-HO-GDR	4.3	29	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.3	31	75	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.3	32	85	5	206-8
FS-GDN	4.3	36	71	5	218-10
FT-GDN	4.3	36	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.3	36	73	5	245
D-GDN	4.3	36	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.3	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.3	36	73	5	205
PCD-GDN	4.3	36	73	5	242-1
AD-4D	4.3-5	36	74	5	141
AD-4D	4.3	36	74	6	141
EX-GDN	4.3	36	80	6	296
VPH-GDN	4.3	36	80	6	260-1
FTO-GDN	4.3	36	81	5	218-2
FX-HO-GDL	4.3	37	80	5	218-6
ADO-5D	4.3-5	39	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.3-5	39	95	5	176
ADO-5D	4.3	39	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.3	39	95	6	176
WHOS5-5D	4.3	41	88	6	211
V-SDR	4.3	47	80	4.3	321
EX-GDR	4.3	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.3	47	91	6	285
NEXUS-GDR	4.3	47	91	6	272
VP-GDR	4.3	47	91	6	261
VPH-GDR	4.3	47	91	6	260-3
ADO-8D	4.3-5	47	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.3-5	47	105	5	180
ADO-8D	4.3	47	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.3	47	105	6	180
EX-MT-GDR	4.3	47	128	MT1	307
DLC-BDO-8D	4.3	49	105	5	206-9
EX-GDXL	4.3	60	100	4.3	301
TDXL	4.3 × 10D	60	115	4.3	310

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-10D	4.3-5	60	115	5	160
ADO-10D	4.3	60	115	6	160
TDXL	4.3 × 15D	78	140	4.3	312
EX-GDXL	4.3	80	150	4.3	301
ADO-15D	4.3-5	85	140	5	162
ADO-15D	4.3	85	140	6	162
TDXL	4.3 × 20D	100	160	4.3	314
EX-GDXL	4.3	100	200	4.3	301
ADO-20D	4.3-5	110	165	5	164
ADO-20D	4.3	110	165	6	164
TDXL	4.3 × 25D	135	185	4.3	316
ADO-25D	4.3-5	135	190	5	166
ADO-25D	4.3	135	190	6	166
TDXL	4.3 × 30D	142	200	4.3	317
ADO-30D	4.3-5	150	215	5	168
ADO-30D	4.3	150	215	6	168
ADF-2D	4.31	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.31	24	68	6	276
VPH-GDS	4.31	24	68	6	256
EX-SUS-GDR	4.31	47	91	6	285
ADF-2D	4.32	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.32	24	68	6	276
VPH-GDS	4.32	24	68	6	256
EX-SUS-GDR	4.32	47	91	6	285
ADF-2D	4.33	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.33	24	68	6	276
VPH-GDS	4.33	24	68	6	256
EX-SUS-GDR	4.33	47	91	6	285
ADF-2D	4.34	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.34	24	68	6	276
VPH-GDS	4.34	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.34	47	91	6	285
FX-HO-GDS	4.35	21	60	5	218-4
ADF-2D	4.35	21	60	6	340
WX-MS-GDS	4.35	24	64	5	200
NC-GDS	4.35	24	68	4.35	318-1
EX-GDS	4.35	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.35	24	68	6	276
VPH-GDS	4.35	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.35	47	91	6	285
FX-HO-GDR	4.35	29	70	5	218-5
EX-GDN	4.35	36	80	6	296
FX-HO-GDL	4.35	38	80	5	218-6
EX-GDR	4.35	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.35	47	91	6	285
ADF-2D	4.36	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.36	24	68	6	276
VPH-GDS	4.36	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.36	47	91	6	285
ADF-2D	4.37	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.37	24	68	6	276
VPH-GDS	4.37	24	68	6	257

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛り

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	4.37	47	91	6	285
ADF-2D	4.38	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.38	24	68	6	276
VPH-GDS	4.38	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.38	47	91	6	285
ADF-2D	4.39	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.39	24	68	6	276
VPH-GDS	4.39	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.39	47	91	6	285
FX-HO-GDS	4.4	21	60	5	218-4
ADF-2D	4.4	21	60	6	340
ADFO-3D	4.4	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.4	21	100	6	348
ST-GDS	4.4	24	60	5	218-17
FS-GDS	4.4	24	62	5	218-9
FT-GDS	4.4	24	62	5	218-13
WX-MS-GDS	4.4	24	64	5	200
AD-2D	4.4-5	24	66	5	137
AD-2D	4.4	24	66	6	137
NC-GDS	4.4	24	68	4.4	318-1
FTO-GDS	4.4	24	68	5	218-1
EX-GDS	4.4	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.4	24	68	6	276
NEXUS-GDS	4.4	24	68	6	271
VPH-GDS	4.4	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.4	26	63	5	206-1
ADO-3D	4.4-5	27	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.4-5	27	80	5	173
ADO-3D	4.4	27	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.4	27	80	6	173
WH70-DRL	4.4	28	68	5	212
SH-DRL	4.4	28	68	6	214
FX-HO-GDR	4.4	29	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.4	31	75	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.4	32	85	5	206-8
FS-GDN	4.4	36	71	5	218-10
D-CF-GDN	4.4	36	73	5	245
D-GDN	4.4	36	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.4	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.4	36	73	5	205
PCD-GDN	4.4	36	73	5	242-1
AD-4D	4.4-5	36	74	5	141
AD-4D	4.4	36	74	6	141
EX-GDN	4.4	36	80	6	296
VPH-GDN	4.4	36	80	6	260-1
FTO-GDN	4.4	36	81	5	218-2
FX-HO-GDL	4.4	38	80	5	218-6
ADO-5D	4.4-5	40	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.4-5	40	95	5	176
ADO-5D	4.4	40	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.4	40	95	6	176

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WHO55-5D	4.4	41	88	6	211
V-SDR	4.4	47	80	4.4	321
EX-GDR	4.4	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.4	47	91	6	285
VP-GDR	4.4	47	91	6	261
VPH-GDR	4.4	47	91	6	260-3
EX-MT-GDR	4.4	47	128	MT1	307
ADO-8D	4.4-5	48	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.4-5	48	105	5	180
ADO-8D	4.4	48	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.4	48	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.4	49	105	5	206-9
EX-GDXL	4.4	60	100	4.4	301
TDXL	4.4 × 10D	60	115	4.4	310
ADO-10D	4.4-5	60	115	5	160
ADO-10D	4.4	60	115	6	160
TDXL	4.4 × 15D	80	140	4.4	312
EX-GDXL	4.4	80	150	4.4	301
ADO-15D	4.4-5	85	140	5	162
ADO-15D	4.4	85	140	6	162
EX-GDXL	4.4	100	200	4.4	301
TDXL	4.4 × 20D	102	160	4.4	314
ADO-20D	4.4-5	110	165	5	164
ADO-20D	4.4	110	165	6	164
TDXL	4.4 × 25D	135	185	4.4	316
ADO-25D	4.4-5	135	190	5	166
ADO-25D	4.4	135	190	6	166
TDXL	4.4 × 30D	145	210	4.4	317
ADO-30D	4.4-5	150	215	5	168
ADO-30D	4.4	150	215	6	168
ADF-2D	4.41	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.41	24	68	6	276
VPH-GDS	4.41	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.41	47	91	6	285
ADF-2D	4.42	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.42	24	68	6	276
VPH-GDS	4.42	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.42	47	91	6	285
ADF-2D	4.43	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.43	24	68	6	276
VPH-GDS	4.43	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.43	47	91	6	285
ADF-2D	4.44	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.44	24	68	6	276
VPH-GDS	4.44	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.44	47	91	6	285
FX-HO-GDS	4.45	21	60	5	218-4
ADF-2D	4.45	21	60	6	340
WX-MS-GDS	4.45	24	64	5	200
NC-GDS	4.45	24	68	4.45	318-1
EX-GDS	4.45	24	68	6	290

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	4.45	24	68	6	276
VPH-GDS	4.45	24	68	6	257
ADO-SUS-3D	4.45	27	80	6	173
FX-HO-GDR	4.45	30	70	5	218-5
EX-GDN	4.45	36	80	6	296
FX-HO-GDL	4.45	39	80	5	218-6
ADO-SUS-5D	4.45	41	95	6	176
EX-GDR	4.45	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.45	47	91	6	285
ADF-2D	4.46	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.46	24	68	6	276
VPH-GDS	4.46	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.46	47	91	6	285
ADF-2D	4.47	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.47	24	68	6	276
VPH-GDS	4.47	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.47	47	91	6	285
ADF-2D	4.48	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.48	24	68	6	276
VPH-GDS	4.48	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.48	47	91	6	285
ADF-2D	4.49	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.49	24	68	6	276
VPH-GDS	4.49	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.49	47	91	6	285
ADF-NC	4.5	13.5	50	4	353
ADFO-NC	4.5	13.5	50	5	354
ED-DS	4.5	19	63	6	247
FX-HO-GDS	4.5	21	60	5	218-4
ADF-2D	4.5	21	60	6	340
ADFO-3D	4.5	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.5	21	100	6	348
ST-GDS	4.5	24	60	5	218-17
FS-GDS	4.5	24	62	5	218-9
FT-GDS	4.5	24	62	5	218-13
WX-MS-GDS	4.5	24	64	5	200
AD-2D	4.5-5	24	66	5	137
AD-2D	4.5	24	66	6	137
NC-GDS	4.5	24	68	4.5	318-1
FTO-GDS	4.5	24	68	5	218-1
EX-GDS	4.5	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.5	24	68	6	276
NEXUS-GDS	4.5	24	68	6	271
VPH-GDS	4.5	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.5	26	63	5	206-1
ADO-3D	4.5-5	27	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.5-5	27	80	5	173
ADO-3D	4.5	27	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.5	27	80	6	173
ADO-TRS-3D	4.5	27	80	6	182
WH70-DRL	4.5	28	68	5	212

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
SH-DRL	4.5	28	68	6	214
FX-HO-GDR	4.5	30	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.5	31	75	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.5	32	85	5	206-8
FS-GDN	4.5	36	71	5	218-10
FT-GDN	4.5	36	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.5	36	73	5	245
D-GDN	4.5	36	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.5	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.5	36	73	5	205
PCD-GDN	4.5	36	73	5	242-1
AD-4D	4.5-5	36	74	5	141
AD-4D	4.5	36	74	6	141
EX-GDN	4.5	36	80	6	296
VPH-GDN	4.5	36	80	6	260-1
FTO-GDN	4.5	36	81	5	218-2
FX-HO-GDL	4.5	39	80	5	218-6
WH55-5D	4.5	41	88	6	210
WHO55-5D	4.5	41	88	6	211
ADO-5D	4.5-5	41	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.5-5	41	95	5	176
ADO-5D	4.5	41	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.5	41	95	6	176
ADO-TRS-5D	4.5	41	95	6	184
V-SDR	4.5	47	80	4.5	321
EX-GDR	4.5	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.5	47	91	6	285
NEXUS-GDR	4.5	47	91	6	272
VP-GDR	4.5	47	91	6	261
VPH-GDR	4.5	47	91	6	260-3
EX-MT-GDR	4.5	47	128	MT1	307
DLC-BDO-8D	4.5	49	105	5	206-9
ADO-8D	4.5-5	50	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.5-5	50	105	5	180
ADO-8D	4.5	50	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.5	50	105	6	180
EX-GDXL	4.5	60	100	4.5	301
VP-GDXL	4.5	60	100	4.5	264
TDXL	4.5 × 10D	60	115	4.5	310
ADO-10D	4.5-5	60	115	5	160
FTO-GDXL	4.5 × 10D	60	115	5	218-7
ADO-10D	4.5	60	115	6	160
EX-GDXL	4.5	80	150	4.5	301
VP-GDXL	4.5	80	150	4.5	264
TDXL	4.5 × 15D	82	140	4.5	312
ADO-15D	4.5-5	85	140	5	162
ADO-15D	4.5	85	140	6	162
EX-GDXL	4.5	100	200	4.5	301
TDXL	4.5 × 20D	104	165	4.5	314
ADO-20D	4.5-5	110	165	5	164
CAO-GDXL	4.5 × 20D	110	165	5	207

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FTO-GDXL	4.5 × 20D	110	165	5	218-8
ADO-20D	4.5	110	165	6	164
TDXL	4.5 × 25D	135	185	4.5	316
ADO-25D	4.5-5	135	190	5	166
ADO-25D	4.5	135	190	6	166
TDXL	4.5 × 30D	150	210	4.5	317
ADO-30D	4.5-5	150	215	5	168
ADO-30D	4.5	150	215	6	168
ADF-2D	4.51	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.51	24	68	6	276
VPH-GDS	4.51	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.51	47	91	6	285
ADF-2D	4.52	21	60	6	340
FTO-GDS	4.52	24	68	5	218-1
EX-SUS-GDS	4.52	24	68	6	276
VPH-GDS	4.52	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.52	47	91	6	285
ADF-2D	4.53	21	60	6	340
ADFO-3D	4.53	21	60	6	351
ADO-PLT	4.53-5	23	75	5	172
EX-SUS-GDS	4.53	24	68	6	276
VPH-GDS	4.53	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.53	47	91	6	285
ADF-2D	4.54	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.54	24	68	6	276
VPH-GDS	4.54	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.54	47	91	6	285
ADF-2D	4.55	21	60	6	340
FX-HO-GDS	4.55	22	60	5	218-4
WX-MS-GDS	4.55	24	64	5	200
NC-GDS	4.55	24	68	4.55	318-1
EX-GDS	4.55	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.55	24	68	6	276
VPH-GDS	4.55	24	68	6	257
FX-HO-GDR	4.55	31	70	5	218-5
EX-GDN	4.55	36	80	6	296
FX-HO-GDL	4.55	40	80	5	218-6
EX-GDR	4.55	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.55	47	91	6	285
ADF-2D	4.56	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.56	24	68	6	276
VPH-GDS	4.56	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.56	47	91	6	285
ADF-2D	4.57	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.57	24	68	6	276
VPH-GDS	4.57	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.57	47	91	6	285
ADF-2D	4.58	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.58	24	68	6	276
VPH-GDS	4.58	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.58	47	91	6	285

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	4.59	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.59	24	68	6	276
NEXUS-GDS	4.59	24	68	6	271
VPH-GDS	4.59	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.59	47	91	6	285
ADF-2D	4.6	21	60	6	340
ADFO-3D	4.6	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.6	21	100	6	348
FX-HO-GDS	4.6	22	60	5	218-4
ST-GDS	4.6	24	60	5	218-17
FS-GDS	4.6	24	62	5	218-9
FT-GDS	4.6	24	62	5	218-13
WX-MS-GDS	4.6	24	64	5	200
AD-2D	4.6-5	24	66	5	137
AD-2D	4.6	24	66	6	137
NC-GDS	4.6	24	68	4.6	318-1
FTO-GDS	4.6	24	68	5	218-1
EX-GDS	4.6	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.6	24	68	6	276
NEXUS-GDS	4.6	24	68	6	271
VPH-GDS	4.6	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.6	26	63	5	206-1
WH70-DRL	4.6	28	68	5	212
SH-DRL	4.6	28	68	6	214
ADO-3D	4.6-5	28	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.6-5	28	80	5	173
ADO-3D	4.6	28	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.6	28	80	6	173
ADO-TRS-3D	4.6	28	80	6	182
FX-HO-GDR	4.6	31	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.6	31	75	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.6	35	85	5	206-8
FS-GDN	4.6	36	71	5	218-10
FT-GDN	4.6	36	71	5	218-15
D-CF-GDN	4.6	36	73	5	245
D-GDN	4.6	36	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.6	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.6	36	73	5	205
PCD-GDN	4.6	36	73	5	242-1
AD-4D	4.6-5	36	74	5	141
AD-4D	4.6	36	74	6	141
EX-GDN	4.6	36	80	6	296
VPH-GDN	4.6	36	80	6	260-1
FTO-GDN	4.6	36	81	5	218-2
FX-HO-GDL	4.6	40	80	5	218-6
ADO-5D	4.6-5	42	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.6-5	42	95	5	176
ADO-5D	4.6	42	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.6	42	95	6	176
ADO-TRS-5D	4.6	42	95	6	184
WHO55-5D	4.6	43	88	6	211

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル / 盛り

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
ド
リ
ル
TAN
D
R
I
L
S

ゲ
ー
ジ
ン
ド
リ
ル
G
E
A
R
I
N
G
D
R
I
L
S

丸
タ
ン
ド
リ
ル
R
O
U
N
D
D
R
I
L
S

特
種
旋
削
工
具
用
タ
ン
ド
リ
ル
S
P
E
C
I
A
L
T
O
O
L
D
R
I
L
S

品
種
補
強
タ
ン
ド
リ
ル
S
U
P
E
R
S
T
R
E
N
G
T
H
E
N
E
D
D
R
I
L
S

素
子
タ
ン
ド
リ
ル
B
O
R
E
D
R
I
L
S

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタード
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン 径 DCON	ページ Page
V-SDR	4.6	47	80	4.6	321
EX-GDR	4.6	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.6	47	91	6	285
VP-GDR	4.6	47	91	6	261
VPH-GDR	4.6	47	91	6	260-3
EX-MT-GDR	4.6	47	128	MT1	307
ADO-8D	4.6-5	51	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.6-5	51	105	5	180
ADO-8D	4.6	51	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.6	51	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.6	55	105	5	206-9
EX-GDXL	4.6	60	100	4.6	301
TDXL	4.6 × 10D	60	115	4.6	310
ADO-10D	4.6-5	60	115	5	160
ADO-10D	4.6	60	115	6	160
EX-GDXL	4.6	80	150	4.6	301
TDXL	4.6 × 15D	84	145	4.6	312
ADO-15D	4.6-5	85	140	5	162
ADO-15D	4.6	85	140	6	162
EX-GDXL	4.6	100	200	4.6	301
TDXL	4.6 × 20D	106	165	4.6	314
ADO-20D	4.6-5	110	165	5	164
ADO-20D	4.6	110	165	6	164
TDXL	4.6 × 25D	135	185	4.6	316
ADO-25D	4.6-5	135	190	5	166
ADO-25D	4.6	135	190	6	166
ADO-30D	4.6-5	150	215	5	168
ADO-30D	4.6	150	215	6	168
TDXL	4.6 × 30D	152	210	4.6	317
ADF-2D	4.61	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.61	24	68	6	276
VPH-GDS	4.61	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.61	47	91	6	285
ADF-2D	4.62	21	60	6	340
ADFO-3D	4.62	21	60	6	351
AD-2D	4.62	24	66	6	137
EX-SUS-GDS	4.62	24	68	6	276
VPH-GDS	4.62	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.62	26	63	5	206-1
FT-GDN	4.62	36	71	5	218-15
DLC-NF-GDN	4.62	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.62	36	73	5	205
FTO-GDN	4.62	36	81	5	218-2
ADO-5D	4.62-5	42	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.62-5	42	95	5	176
ADO-5D	4.62	42	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.62	42	95	6	176
EX-SUS-GDR	4.62	47	91	6	285
ADF-2D	4.63	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.63	24	68	6	277
VPH-GDS	4.63	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.63	47	91	6	285
ADF-2D	4.63	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.63	24	68	6	277
VPH-GDS	4.63	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.63	47	91	6	285
ADF-2D	4.63	21	60	6	340
ADFO-3D	4.63	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.63	21	100	6	348
FX-HO-GDS	4.63	22	60	5	218-4
ST-GDS	4.63	24	60	5	218-17
FS-GDS	4.63	24	62	5	218-9
FT-GDS	4.63	24	62	5	218-13
WX-MS-GDS	4.63	24	64	5	200

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン 径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	4.63	47	91	6	285
ADF-2D	4.64	21	60	6	340
ADFO-3D	4.64	21	60	6	351
AD-2D	4.64	24	66	6	137
EX-SUS-GDS	4.64	24	68	6	276
VPH-GDS	4.64	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.64	26	63	5	206-1
DLC-NF-GDN	4.64	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.64	36	73	5	205
FTO-GDN	4.64	36	81	5	218-2
ADO-5D	4.64-5	42	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.64-5	42	95	5	176
ADO-SUS-5D	4.64	42	95	6	176
EX-SUS-GDR	4.64	47	91	6	285
ADF-2D	4.65	21	60	6	340
FX-HO-GDS	4.65	22	60	5	218-4
WX-MS-GDS	4.65	24	64	5	200
NC-GDS	4.65	24	68	4.65	318-1
EX-GDS	4.65	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.65	24	68	6	276
VPH-GDS	4.65	24	68	6	257
ADO-SUS-3D	4.65	28	80	6	173
FX-HO-GDR	4.65	31	70	5	218-5
EX-GDN	4.65	36	80	6	296
FX-HO-GDL	4.65	41	80	5	218-6
EX-GDR	4.65	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.65	47	91	6	285
ADF-2D	4.66	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.66	24	68	6	277
VPH-GDS	4.66	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.66	47	91	6	285
ADF-2D	4.67	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.67	24	68	6	277
VPH-GDS	4.67	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.67	47	91	6	285
ADF-2D	4.68	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.68	24	68	6	277
VPH-GDS	4.68	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.68	47	91	6	285
ADF-2D	4.69	21	60	6	340
EX-SUS-GDS	4.69	24	68	6	277
VPH-GDS	4.69	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.69	47	91	6	285
ADF-2D	4.7	21	60	6	340
ADFO-3D	4.7	21	60	6	351
ADFLS-2D	4.7	21	100	6	348
FX-HO-GDS	4.7	22	60	5	218-4
ST-GDS	4.7	24	60	5	218-17
FS-GDS	4.7	24	62	5	218-9
FT-GDS	4.7	24	62	5	218-13
WX-MS-GDS	4.7	24	64	5	200

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン 径 DCON	ページ Page
AD-2D	4.7-5	24	66	5	137
AD-2D	4.7	24	66	6	137
NC-GDS	4.7	24	68	4.7	318-1
FTO-GDS	4.7	24	68	5	218-1
EX-GDS	4.7	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.7	24	68	6	277
NEXUS-GDS	4.7	24	68	6	271
VPH-GDS	4.7	24	68	6	257
DLC-NF-GDS	4.7	26	63	5	206-1
WH70-DRL	4.7	28	68	5	212
SH-DRL	4.7	28	68	6	214
ADO-3D	4.7-5	29	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.7-5	29	80	5	173
ADO-3D	4.7	29	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.7	29	80	6	173
FX-HO-GDR	4.7	31	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.7	31	75	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.7	35	85	5	206-8
FS-GDN	4.7	36	71	5	218-10
D-CF-GDN	4.7	36	73	5	245
D-GDN	4.7	36	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.7	36	73	5	206-3
NF-GDN	4.7	36	73	5	205
PCD-GDN	4.7	36	73	5	242-1
AD-4D	4.7-5	36	74	5	141
AD-4D	4.7	36	74	6	141
EX-GDN	4.7	36	80	6	296
VPH-GDN	4.7	36	80	6	260-1
FTO-GDN	4.7	36	81	5	218-2
FX-HO-GDL	4.7	41	80	5	218-6
WH055-5D	4.7	43	88	6	211
ADO-5D	4.7-5	43	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.7-5	43	95	5	176
ADO-5D	4.7	43	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.7	43	95	6	176
V-SDR	4.7	47	80	4.7	321
EX-GDR	4.7	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.7	47	91	6	285
VP-GDR	4.7	47	91	6	261
VPH-GDR	4.7	47	91	6	260-3
EX-MT-GDR	4.7	47	128	MT1	307
ADO-8D	4.7-5	52	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.7-5	52	105	5	180
ADO-8D	4.7	52	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.7	52	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.7	55	105	5	206-9
TDXL	4.7 × 10D	60	115	4.7	310
ADO-10D	4.7-5	65	115	5	160
ADO-10D	4.7	65	115	6	160
EX-GDXL	4.7	80	150	4.7	301
ADO-15D	4.7-5	85	140	5	162

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-15D	4.7	85	140	6	162
TDXL	4.7 × 15D	86	145	4.7	312
EX-GDXL	4.7	100	200	4.7	301
TDXL	4.7 × 20D	108	165	4.7	314
ADO-20D	4.7-5	110	165	5	164
ADO-20D	4.7	110	165	6	164
TDXL	4.7 × 25D	135	185	4.7	316
ADO-25D	4.7-5	135	190	5	166
ADO-25D	4.7	135	190	6	166
ADO-30D	4.7-5	150	215	5	168
ADO-30D	4.7	150	215	6	168
TDXL	4.7 × 30D	155	210	4.7	317
ADF-2D	4.71	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.71	24	68	6	277
VPH-GDS	4.71	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.71	47	91	6	285
ADF-2D	4.72	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.72	24	68	6	277
VPH-GDS	4.72	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.72	47	91	6	285
ADF-2D	4.73	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.73	24	68	6	277
VPH-GDS	4.73	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.73	47	91	6	285
ADF-2D	4.74	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.74	24	68	6	277
VPH-GDS	4.74	24	68	6	257
EX-SUS-GDR	4.74	47	91	6	285
FX-HO-GDS	4.75	23	60	5	218-4
WX-MS-GDS	4.75	24	64	5	200
ADF-2D	4.75	24	65	6	340
NC-GDS	4.75	24	68	4.75	318-1
EX-GDS	4.75	24	68	6	290
EX-SUS-GDS	4.75	24	68	6	277
VPH-GDS	4.75	24	68	6	257
FX-HO-GDR	4.75	32	70	5	218-5
EX-GDN	4.75	36	80	6	296
FX-HO-GDL	4.75	42	80	5	218-6
EX-GDR	4.75	47	91	6	297
EX-SUS-GDR	4.75	47	91	6	285
ADF-2D	4.76	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.76	26	70	6	277
VPH-GDS	4.76	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.76	52	96	6	285
D-CF-GDN	4.763	39	73	5	245
ADF-2D	4.77	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.77	26	70	6	277
VPH-GDS	4.77	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.77	52	96	6	285
ADF-2D	4.78	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.78	26	70	6	277

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	4.78	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.78	52	96	6	285
ADF-2D	4.79	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.79	26	70	6	277
VPH-GDS	4.79	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.79	52	96	6	285
FX-HO-GDS	4.8	23	60	5	218-4
ADF-2D	4.8	24	65	6	340
ADFO-3D	4.8	24	65	6	351
ADFLS-2D	4.8	24	100	6	348
ST-GDS	4.8	26	60	5	218-17
FS-GDS	4.8	26	64	5	218-9
FT-GDS	4.8	26	64	5	218-13
WX-MS-GDS	4.8	26	64	5	200
FTO-GDS	4.8	26	68	5	218-1
NC-GDS	4.8	26	70	4.8	318-1
EX-GDS	4.8	26	70	6	290
EX-SUS-GDS	4.8	26	70	6	277
NEXUS-GDS	4.8	26	70	6	271
VPH-GDS	4.8	26	70	6	257
AD-2D	4.8-5	28	66	5	137
AD-2D	4.8	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	4.8	29	63	5	206-1
ADO-3D	4.8-5	29	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.8-5	29	80	5	173
ADO-3D	4.8	29	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.8	29	80	6	173
WH70-DRL	4.8	32	68	5	212
FX-HO-GDR	4.8	32	70	5	218-5
DLC-BD-4D	4.8	33	77	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.8	35	85	5	206-8
FS-GDN	4.8	39	71	5	218-10
D-CF-GDN	4.8	39	73	5	245
D-GDN	4.8	39	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.8	39	73	5	206-3
NF-GDN	4.8	39	73	5	205
PCD-GDN	4.8	39	73	5	242-1
FTO-GDN	4.8	39	81	5	218-2
EX-GDN	4.8	39	83	6	296
VPH-GDN	4.8	39	83	6	260-1
FX-HO-GDL	4.8	42	80	5	218-6
AD-4D	4.8-5	44	82	5	141
AD-4D	4.8	44	82	6	141
ADO-5D	4.8-5	44	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.8-5	44	95	5	176
ADO-5D	4.8	44	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.8	44	95	6	176
WH55-5D	4.8	45	88	6	210
WH055-5D	4.8	45	88	6	211
V-SDR	4.8	52	86	4.8	321
EX-GDR	4.8	52	96	6	297

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	4.8	52	96	6	285
VP-GDR	4.8	52	96	6	261
VPH-GDR	4.8	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	4.8	52	133	MT1	307
ADO-8D	4.8-5	53	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.8-5	53	105	5	180
ADO-8D	4.8	53	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.8	53	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.8	55	105	5	206-9
TDXL	4.8 × 10D	65	115	4.8	310
ADO-10D	4.8-5	65	115	5	160
ADO-10D	4.8	65	115	6	160
EX-GDXL	4.8	80	150	4.8	301
TDXL	4.8 × 15D	86	145	4.8	312
ADO-15D	4.8-5	90	140	5	162
ADO-15D	4.8	90	140	6	162
EX-GDXL	4.8	100	200	4.8	301
TDXL	4.8 × 20D	112	170	4.8	314
ADO-20D	4.8-5	115	165	5	164
ADO-20D	4.8	115	165	6	164
TDXL	4.8 × 25D	140	190	4.8	316
ADO-25D	4.8-5	140	190	5	166
ADO-25D	4.8	140	190	6	166
TDXL	4.8 × 30D	160	220	4.8	317
ADO-30D	4.8-5	165	215	5	168
ADO-30D	4.8	165	215	6	168
ADF-2D	4.81	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.81	26	70	6	277
VPH-GDS	4.81	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.81	52	96	6	285
ADF-2D	4.82	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.82	26	70	6	277
VPH-GDS	4.82	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.82	52	96	6	285
ADF-2D	4.83	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.83	26	70	6	277
VPH-GDS	4.83	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.83	52	96	6	285
ADF-2D	4.84	24	65	6	340
EX-SUS-GDS	4.84	26	70	6	277
VPH-GDS	4.84	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.84	52	96	6	285
FX-HO-GDS	4.85	23	60	5	218-4
ADF-2D	4.85	24	65	6	340
WX-MS-GDS	4.85	26	64	5	200
NC-GDS	4.85	26	70	4.85	318-1
EX-GDS	4.85	26	70	6	290
EX-SUS-GDS	4.85	26	70	6	277
VPH-GDS	4.85	26	70	6	257
ADO-SUS-3D	4.85(#11)	29	80	6	173
FX-HO-GDR	4.85	33	70	5	218-5

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキシングドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND TIPS

溝削り
FLUTE GRINDING

刃磨き
SHARPENING

素直
STRAIGHT

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-GDN	4.85	39	83	6	296
FX-HO-GDL	4.85	43	80	5	218-6
ADO-SUS-5D	4.85(#11)	44	95	6	176
EX-GDR	4.85	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	4.85	52	96	6	285
NEPTUNE	4.851	12.7	38.1	1/4-28UNF	252
ED-DS	4.851	21	65	4.851	247
ADF-2D	4.86	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.86	26	70	6	277
VPH-GDS	4.86	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.86	52	96	6	285
D-DAD	4.864	29	80	4.864	249
D-GDN90	4.864	29	80	4.864	251
STCH	4.864	32	83	4.864	250
D-STAD	4.864	39	89	4.864	248
ADF-2D	4.87	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.87	26	70	6	277
VPH-GDS	4.87	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.87	52	96	6	285
ADF-2D	4.88	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.88	26	70	6	277
VPH-GDS	4.88	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.88	52	96	6	285
ADF-2D	4.89	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.89	26	70	6	277
VPH-GDS	4.89	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.89	52	96	6	285
FX-HO-GDS	4.9	23	60	5	218-4
ADF-2D	4.9	24	65	6	341
ADFO-3D	4.9	24	65	6	351
ADFLS-2D	4.9	24	100	6	348
ST-GDS	4.9	26	60	5	218-17
FS-GDS	4.9	26	64	5	218-9
FT-GDS	4.9	26	64	5	218-13
WX-MS-GDS	4.9	26	64	5	200
FTO-GDS	4.9	26	68	5	218-1
NC-GDS	4.9	26	70	4.9	318-1
EX-GDS	4.9	26	70	6	290
EX-SUS-GDS	4.9	26	70	6	277
EX-SUS-GDR	4.9	52	96	6	285
EX-SUS-GDS	4.9	26	70	6	277
NEXUS-GDS	4.9	26	70	6	271
VPH-GDS	4.9	26	70	6	257
AD-2D	4.9-5	28	66	5	137
AD-2D	4.9	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	4.9	29	63	5	206-1
ADO-3D	4.9-5	30	80	5	149
ADO-SUS-3D	4.9-5	30	80	5	173
ADO-3D	4.9	30	80	6	149
ADO-SUS-3D	4.9	30	80	6	173
WH70-DRL	4.9	32	68	5	212
SH-DRL	4.9	32	72	6	214
FX-HO-GDR	4.9	33	70	5	218-5

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	4.9	33	77	6	206-5
DLC-BDO-4D	4.9	35	85	5	206-8
FS-GDN	4.9	39	71	5	218-10
D-CF-GDN	4.9	39	73	5	245
D-GDN	4.9	39	73	5	243
DLC-NF-GDN	4.9	39	73	5	206-3
NF-GDN	4.9	39	73	5	205
PCD-GDN	4.9	39	73	5	242-1
FTO-GDN	4.9	39	81	5	218-2
EX-GDN	4.9	39	83	6	296
VPH-GDN	4.9	39	83	6	260-1
FX-HO-GDL	4.9	43	80	5	218-6
AD-4D	4.9-5	44	82	5	141
AD-4D	4.9	44	82	6	141
WHOS5-5D	4.9	45	88	6	211
ADO-5D	4.9-5	45	95	5	153
ADO-SUS-5D	4.9-5	45	95	5	176
ADO-5D	4.9	45	95	6	153
ADO-SUS-5D	4.9	45	95	6	176
V-SDR	4.9	52	86	4.9	321
EX-GDR	4.9	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	4.9	52	96	6	285
VP-GDR	4.9	52	96	6	261
VPH-GDR	4.9	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	4.9	52	133	MT1	307
ADO-8D	4.9-5	54	105	5	157
ADO-SUS-8D	4.9-5	54	105	5	180
ADO-8D	4.9	54	105	6	157
ADO-SUS-8D	4.9	54	105	6	180
DLC-BDO-8D	4.9	55	105	5	206-9
TDXL	4.9 × 10D	65	115	4.9	310
ADO-10D	4.9-5	65	115	5	160
ADO-10D	4.9	65	115	6	160
EX-GDXL	4.9	80	150	4.9	301
TDXL	4.9 × 15D	88	150	4.9	312
ADO-15D	4.9-5	90	140	5	162
ADO-15D	4.9	90	140	6	162
EX-GDXL	4.9	100	200	4.9	301
TDXL	4.9 × 20D	114	170	4.9	314
ADO-20D	4.9-5	115	165	5	164
ADO-20D	4.9	115	165	6	164
TDXL	4.9 × 25D	140	190	4.9	316
ADO-25D	4.9-5	140	190	5	166
ADO-25D	4.9	140	190	6	166
TDXL	4.9 × 30D	162	225	4.9	317
ADO-30D	4.9-5	165	215	5	168
ADO-30D	4.9	165	215	6	168
ADF-2D	4.91	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.91	26	70	6	277
VPH-GDS	4.91	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.91	52	96	6	285

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADF-2D	4.92	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.92	26	70	6	277
VPH-GDS	4.92	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.92	52	96	6	285
ADF-2D	4.93	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.93	26	70	6	277
VPH-GDS	4.93	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.93	52	96	6	285
ADF-2D	4.94	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.94	26	70	6	277
VPH-GDS	4.94	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.94	52	96	6	285
FX-HO-GDS	4.95	24	60	5	218-4
ADF-2D	4.95	24	65	6	341
WX-MS-GDS	4.95	26	64	5	200
NC-GDS	4.95	26	70	4.95	318-1
EX-GDS	4.95	26	70	6	290
EX-SUS-GDS	4.95	26	70	6	277
VPH-GDS	4.95	26	70	6	257
FX-HO-GDR	4.95	34	70	5	218-5
EX-GDN	4.95	39	83	6	296
FX-HO-GDL	4.95	44	80	5	218-6
EX-GDR	4.95	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	4.95	52	96	6	285
ADF-2D	4.96	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.96	26	70	6	277
VPH-GDS	4.96	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	4.96	52	96	6	285
ADF-2D	4.97	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.97	26	70	6	277
VPH-GDS	4.97	26	70	6	257
DLC-BD-4D	4.97	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.97	52	96	6	285
ADF-2D	4.98	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.98	26	70	6	277
VPH-GDS	4.98	26	70	6	257
DLC-BD-4D	4.98	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.98	52	96	6	285
ADF-2D	4.99	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	4.99	26	70	6	277
VPH-GDS	4.99	26	70	6	257
DLC-BD-4D	4.99	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	4.99	52	96	6	285
ADF-NC	5	15	50	5	353
ADFO-NC	5	15	50	5	354
ADF-NC	5	15	50	6	353
ADFO-NC	5	15	50	6	354
ED-DS	5	21	65	6	247
FX-HO-GDS	5	24	60	5	218-4
ADF-2D	5	24	65	6	341
ADFO-3D	5	24	65	6	351

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADFLS-2D	5	24	110	6	348
EX-H-DRL	5	25	50	5	320
ADO-3D	5-5	25	80	5	149
ADO-SUS-3D	5-5	25	80	5	173
ADO-3D	5	25	80	6	149
ADO-SUS-3D	5	25	80	6	173
ADO-TRS-3D	5	25	80	6	182
ST-GDS	5	26	60	5	218-17
FS-GDS	5	26	64	5	218-9
FT-GDS	5	26	64	5	218-13
WX-MS-GDS	5	26	64	5	200
FTO-GDS	5	26	68	5	218-1
NC-GDS	5	26	70	5	318-1
EX-GDS	5	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5	26	70	6	277
NEXUS-GDS	5	26	70	6	271
VPH-GDS	5	26	70	6	257
EX-LS-GDS	5	26	100	5	293
EX-LS-GDS	5	26	120	5	293
EX-LS-GDS	5	26	150	5	293
EX-LS-GDS	5	26	200	5	293
AD-2D	5-5	28	66	5	137
AD-2D	5	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	5	29	63	5	206-1
WH70-DRL	5	32	68	5	212
SH-DRL	5	32	72	6	214
FX-HO-GDR	5	34	70	5	218-5
DLC-BDO-4D	5	35	85	5	206-8
DLC-BD-4D	5	38	82	6	206-5
FS-GDN	5	39	71	5	218-10
FT-GDN	5	39	71	5	218-15
D-CF-GDN	5	39	73	5	245
D-GDN	5	39	73	5	243
DLC-NF-GDN	5	39	73	5	206-3
NF-GDN	5	39	73	5	205
PCD-GDN	5	39	73	5	242-1
FTO-GDN	5	39	81	5	218-2
EX-GDN	5	39	83	6	296
VPH-GDN	5	39	83	6	260-1
FX-HO-GDL	5	44	80	5	218-6
AD-4D	5-5	44	82	5	141
AD-4D	5	44	82	6	141
WH55-5D	5	45	88	6	210
WH055-5D	5	45	88	6	211
ADO-5D	5-5	45	95	5	153
ADO-SUS-5D	5-5	45	95	5	176
ADO-5D	5	45	95	6	153
ADO-SUS-5D	5	45	95	6	176
ADO-TRS-5D	5	45	95	6	184
V-SDR	5	52	86	5	321
EX-GDR	5	52	96	6	297

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	5	52	96	6	285
NEXUS-GDR	5	52	96	6	272
VP-GDR	5	52	96	6	261
VPH-GDR	5	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	5	52	133	MT1	307
ADO-8D	5-5	55	105	5	157
ADO-SUS-8D	5-5	55	105	5	180
DLC-BDO-8D	5	55	105	5	206-9
ADO-8D	5	55	105	6	157
ADO-SUS-8D	5	55	105	6	180
ADO-10D	5-5	65	115	5	160
FTO-GDXL	5 × 10D	65	115	5	218-7
TDXL	5 × 10D	65	115	5	310
TRS-HO-10D	5	65	115	5	190
ADO-10D	5	65	115	6	160
EX-GDXL	5	85	150	5	301
VP-GDXL	5	85	150	5	264
ADO-15D	5-5	90	140	5	162
CAO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	207
FTO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	218-7
ADO-15D	5	90	140	6	162
TDXL	5 × 15D	90	150	5	312
EX-GDXL	5	105	200	5	301
VP-GDXL	5	105	200	5	264
ADO-20D	5-5	115	165	5	164
CAO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	207
FTO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	218-8
ADO-20D	5	115	165	6	164
TDXL	5 × 20D	116	175	5	314
EX-GDXL	5	130	250	5	301
ADO-25D	5-5	140	190	5	166
TDXL	5 × 25D	140	190	5	316
ADO-25D	5	140	190	6	166
EX-GDXL	5	160	250	5	301
ADO-30D	5-5	165	215	5	168
CAO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	207
FTO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	218-8
ADO-30D	5	165	215	6	168
TDXL	5 × 30D	166	225	5	317
ADO-40D	5	215	265	5	170
ADO-50D	5	265	315	5	171
ADF-2D	5.01	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.01	26	70	6	277
VPH-GDS	5.01	26	70	6	257
DLC-BD-4D	5.01	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	5.01	52	96	6	285
ADF-2D	5.02	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.02	26	70	6	277
VPH-GDS	5.02	26	70	6	257
FTO-GDS	5.02	26	73	6	218-1

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	5.02	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	5.02	52	96	6	285
ADF-2D	5.03	24	65	6	341
ADFO-3D	5.03	24	65	6	351
ADO-PLT	5.03-5	25	75	5	172
EX-SUS-GDS	5.03	26	70	6	277
VPH-GDS	5.03	26	70	6	257
DLC-BD-4D	5.03	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	5.03	52	96	6	285
ADF-2D	5.04	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.04	26	70	6	277
VPH-GDS	5.04	26	70	6	257
DLC-BD-4D	5.04	38	82	6	206-5
EX-SUS-GDR	5.04	52	96	6	285
ADF-2D	5.05	24	65	6	341
FX-HO-GDS	5.05	24	72	6	218-4
NC-GDS	5.05	26	70	5.05	318-1
EX-GDS	5.05	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.05	26	70	6	277
VPH-GDS	5.05	26	70	6	257
FX-HO-GDR	5.05	34	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.05	38	82	6	206-5
EX-GDN	5.05	39	83	6	296
FX-HO-GDL	5.05	44	96	6	218-6
EX-GDR	5.05	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.05	52	96	6	285
ADF-2D	5.06	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.06	26	70	6	277
VPH-GDS	5.06	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.06	52	96	6	285
ADF-2D	5.07	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.07	26	70	6	277
VPH-GDS	5.07	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.07	52	96	6	285
ADF-2D	5.08	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.08	26	70	6	277
VPH-GDS	5.08	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.08	52	96	6	285
ADF-2D	5.09	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.09	26	70	6	277
VPH-GDS	5.09	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.09	52	96	6	285
ADF-2D	5.1	24	65	6	341
ADFO-3D	5.1	24	65	6	351
FX-HO-GDS	5.1	24	72	6	218-4
ADFLS-2D	5.1	24	110	6	348
FS-GDS	5.1	26	68	6	218-9
FT-GDS	5.1	26	68	6	218-13
NC-GDS	5.1	26	70	5.1	318-1
EX-GDS	5.1	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.1	26	70	6	277

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/ふくぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちら



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タ
ン
ド
リ
ル

ゲ
ー
ジ
ン
ド
リ
ル

丸
タ
ン
ド
リ
ル

特
長
旋
盤
用
工
具

高
速
鋼
用
工
具

素
鋼
用
工
具

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタドリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
NEXUS-GDS	5.1	26	70	6	271
VPH-GDS	5.1	26	70	6	257
ST-GDS	5.1	26	72	6	218-17
FTO-GDS	5.1	26	73	6	218-1
ADO-3D	5.1	26	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.1	26	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.1	26	82	6	182
AD-2D	5.1	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	5.1	29	73	6	206-1
SH-DRL	5.1	32	72	6	214
WH70-DRL	5.1	32	74	6	212
FX-HO-GDR	5.1	34	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.1	38	82	6	206-5
DLC-NF-GDN	5.1	39	83	6	206-3
EX-GDN	5.1	39	83	6	296
FS-GDN	5.1	39	83	6	218-10
FT-GDN	5.1	39	83	6	218-15
NF-GDN	5.1	39	83	6	205
VPH-GDN	5.1	39	83	6	260-1
FTO-GDN	5.1	39	88	6	218-2
DLC-BDO-4D	5.1	39	94	6	206-8
ADO-5D	5.1	41	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.1	41	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.1	41	100	6	184
WH55-5D	5.1	42	92	6	210
WHO55-5D	5.1	42	92	6	211
D-CF-GDN	5.1	43	80	6	245
D-GDN	5.1	43	80	6	243
PCD-GDN	5.1	43	80	6	242-1
AD-4D	5.1	44	82	6	141
FX-HO-GDL	5.1	44	96	6	218-6
V-SDR	5.1	52	86	5.1	321
EX-GDR	5.1	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.1	52	96	6	285
NEXUS-GDR	5.1	52	96	6	272
VP-GDR	5.1	52	96	6	261
VPH-GDR	5.1	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	5.1	52	133	MT1	307
ADO-8D	5.1	56	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.1	56	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.1	60	118	6	206-9
TDXL	5.1 × 10D	70	128	5.1	310
ADO-10D	5.1	70	128	6	160
EX-GDXL	5.1	85	150	5.1	301
VP-GDXL	5.1	85	150	5.1	264
TDXL	5.1 × 15D	92	150	5.1	312
ADO-15D	5.1	95	160	6	162
EX-GDXL	5.1	105	200	5.1	301
TDXL	5.1 × 20D	118	180	5.1	314
ADO-20D	5.1	120	190	6	164
TDXL	5.1 × 25D	150	210	5.1	316

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
ADO-25D	5.1	150	220	6	166
EX-GDXL	5.1	160	250	5.1	301
TDXL	5.1 × 30D	170	230	5.1	317
ADO-30D	5.1	180	250	6	168
ADF-2D	5.11	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.11	26	70	6	277
VPH-GDS	5.11	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.11	52	96	6	285
ADF-2D	5.12	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.12	26	70	6	277
VPH-GDS	5.12	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.12	52	96	6	286
ADF-2D	5.13	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.13	26	70	6	277
VPH-GDS	5.13	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.13	52	96	6	286
ADF-2D	5.14	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.14	26	70	6	277
VPH-GDS	5.14	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.14	52	96	6	286
ADF-2D	5.15	24	65	6	341
FX-HO-GDS	5.15	24	72	6	218-4
NC-GDS	5.15	26	70	5.15	318-1
EX-GDS	5.15	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.15	26	70	6	277
VPH-GDS	5.15	26	70	6	257
FX-HO-GDR	5.15	35	84	6	218-5
EX-GDN	5.15	39	83	6	296
FX-HO-GDL	5.15	45	96	6	218-6
EX-GDR	5.15	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.15	52	96	6	286
ADF-2D	5.16	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.16	26	70	6	277
VPH-GDS	5.16	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.16	52	96	6	286
ADF-2D	5.17	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.17	26	70	6	277
VPH-GDS	5.17	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.17	52	96	6	286
ADF-2D	5.18	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.18	26	70	6	277
VPH-GDS	5.18	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.18	52	96	6	286
ADF-2D	5.19	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.19	26	70	6	277
VPH-GDS	5.19	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.19	52	96	6	286
ADF-2D	5.2	24	65	6	341
ADFO-3D	5.2	24	65	6	351
FX-HO-GDS	5.2	24	72	6	218-4
ADFLS-2D	5.2	24	110	6	348

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
FS-GDS	5.2	26	68	6	218-9
FT-GDS	5.2	26	68	6	218-13
NC-GDS	5.2	26	70	5.2	318-1
EX-GDS	5.2	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.2	26	70	6	277
NEXUS-GDS	5.2	26	70	6	271
VPH-GDS	5.2	26	70	6	257
ST-GDS	5.2	26	72	6	218-17
FTO-GDS	5.2	26	73	6	218-1
ADO-3D	5.2	26	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.2	26	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.2	26	82	6	182
AD-2D	5.2	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	5.2	29	73	6	206-1
SH-DRL	5.2	32	72	6	214
WH70-DRL	5.2	32	74	6	212
FX-HO-GDR	5.2	35	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.2	38	82	6	206-5
DLC-NF-GDN	5.2	39	83	6	206-3
EX-GDN	5.2	39	83	6	296
FS-GDN	5.2	39	83	6	218-10
FT-GDN	5.2	39	83	6	218-15
NF-GDN	5.2	39	83	6	205
VPH-GDN	5.2	39	83	6	260-1
FTO-GDN	5.2	39	88	6	218-2
DLC-BDO-4D	5.2	39	94	6	206-8
WHO55-5D	5.2	42	92	6	211
ADO-5D	5.2	42	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.2	42	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.2	42	100	6	184
D-CF-GDN	5.2	43	80	6	245
D-GDN	5.2	43	80	6	243
PCD-GDN	5.2	43	80	6	242-1
AD-4D	5.2	44	82	6	141
FX-HO-GDL	5.2	45	96	6	218-6
V-SDR	5.2	52	86	5.2	321
EX-GDR	5.2	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.2	52	96	6	286
NEXUS-GDR	5.2	52	96	6	272
VP-GDR	5.2	52	96	6	261
VPH-GDR	5.2	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	5.2	52	133	MT1	307
ADO-8D	5.2	57	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.2	57	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.2	60	118	6	206-9
TDXL	5.2 × 10D	70	128	5.2	310
ADO-10D	5.2	70	128	6	160
EX-GDXL	5.2	85	150	5.2	301
VP-GDXL	5.2	85	150	5.2	264
TDXL	5.2 × 15D	94	155	5.2	312
ADO-15D	5.2	95	160	6	162

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDXL	5.2	105	200	5.2	301
VP-GDXL	5.2	105	200	5.2	264
TDXL	5.2 × 20D	120	180	5.2	314
ADO-20D	5.2	120	190	6	164
TDXL	5.2 × 25D	150	210	5.2	316
ADO-25D	5.2	150	220	6	166
EX-GDXL	5.2	160	250	5.2	301
TDXL	5.2 × 30D	172	230	5.2	317
ADO-30D	5.2	180	250	6	168
ADF-2D	5.21	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.21	26	70	6	277
VPH-GDS	5.21	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.21	52	96	6	286
ADF-2D	5.22	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.22	26	70	6	277
VPH-GDS	5.22	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.22	52	96	6	286
ADF-2D	5.23	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.23	26	70	6	277
VPH-GDS	5.23	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.23	52	96	6	286
ADF-2D	5.24	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.24	26	70	6	277
VPH-GDS	5.24	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.24	52	96	6	286
ADF-2D	5.25	24	65	6	341
FX-HO-GDS	5.25	25	72	6	218-4
NC-GDS	5.25	26	70	5.25	318-1
EX-GDS	5.25	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.25	26	70	6	277
VPH-GDS	5.25	26	70	6	257
ADO-3D	5.25	27	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.25	27	82	6	173
FX-HO-GDR	5.25	36	84	6	218-5
EX-GDN	5.25	39	83	6	296
ADO-5D	5.25	42	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.25	42	100	6	176
FX-HO-GDL	5.25	46	96	6	218-6
EX-GDR	5.25	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.25	52	96	6	286
ADF-2D	5.26	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.26	26	70	6	277
VPH-GDS	5.26	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.26	52	96	6	286
ADF-2D	5.27	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.27	26	70	6	277
VPH-GDS	5.27	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.27	52	96	6	286
ADF-2D	5.28	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.28	26	70	6	277
VPH-GDS	5.28	26	70	6	257

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	5.28	52	96	6	286
ADF-2D	5.29	24	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.29	26	70	6	277
VPH-GDS	5.29	26	70	6	257
EX-SUS-GDR	5.29	52	96	6	286
ADF-2D	5.3	24	65	6	341
ADFO-3D	5.3	24	65	6	351
ADFLS-2D	5.3	24	110	6	348
FX-HO-GDS	5.3	25	72	6	218-4
FS-GDS	5.3	26	68	6	218-9
FT-GDS	5.3	26	68	6	218-13
NC-GDS	5.3	26	70	5.3	318-2
EX-GDS	5.3	26	70	6	291
EX-SUS-GDS	5.3	26	70	6	277
NEXUS-GDS	5.3	26	70	6	271
VPH-GDS	5.3	26	70	6	258
ST-GDS	5.3	26	72	6	218-17
FTO-GDS	5.3	26	73	6	218-1
ADO-3D	5.3	27	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.3	27	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.3	27	82	6	182
AD-2D	5.3	28	66	6	137
DLC-NF-GDS	5.3	29	73	6	206-1
SH-DRL	5.3	32	72	6	214
WH70-DRL	5.3	32	74	6	212
FX-HO-GDR	5.3	36	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.3	38	82	6	206-5
DLC-NF-GDN	5.3	39	83	6	206-3
EX-GDN	5.3	39	83	6	296
FS-GDN	5.3	39	83	6	218-10
NF-GDN	5.3	39	83	6	205
VPH-GDN	5.3	39	83	6	260-1
FTO-GDN	5.3	39	88	6	218-2
DLC-BDO-4D	5.3	39	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.3	43	80	6	245
D-GDN	5.3	43	80	6	243
PCD-GDN	5.3	43	80	6	242-1
ADO-5D	5.3	43	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.3	43	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.3	43	100	6	184
AD-4D	5.3	44	82	6	141
WHO55-5D	5.3	44	92	6	211
FX-HO-GDL	5.3	46	96	6	218-6
V-SDR	5.3	52	86	5.3	321
EX-GDR	5.3	52	96	6	297
EX-SUS-GDR	5.3	52	96	6	286
VP-GDR	5.3	52	96	6	261
VPH-GDR	5.3	52	96	6	260-3
EX-MT-GDR	5.3	52	133	MT1	307
ADO-8D	5.3	58	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.3	58	115	6	180

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BDO-8D	5.3	60	118	6	206-9
TDXL	5.3 × 10D	70	128	5.3	310
ADO-10D	5.3	70	128	6	160
EX-GDXL	5.3	85	150	5.3	301
ADO-15D	5.3	95	160	6	162
TDXL	5.3 × 15D	96	155	5.3	312
EX-GDXL	5.3	105	200	5.3	301
ADO-20D	5.3	120	190	6	164
TDXL	5.3 × 20D	122	180	5.3	314
TDXL	5.3 × 25D	150	210	5.3	316
ADO-25D	5.3	150	220	6	166
EX-GDXL	5.3	160	250	5.3	301
TDXL	5.3 × 30D	175	240	5.3	317
ADO-30D	5.3	180	250	6	168
ADF-2D	5.31	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.31	28	72	6	277
VPH-GDS	5.31	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.31	57	101	6	286
ADF-2D	5.32	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.32	28	72	6	277
VPH-GDS	5.32	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.32	57	101	6	286
ADF-2D	5.33	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.33	28	72	6	277
VPH-GDS	5.33	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.33	57	101	6	286
ADF-2D	5.34	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.34	28	72	6	277
VPH-GDS	5.34	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.34	57	101	6	286
FX-HO-GDS	5.35	25	72	6	218-4
ADF-2D	5.35	27	65	6	341
NC-GDS	5.35	28	72	5.35	318-2
EX-GDS	5.35	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.35	28	72	6	277
VPH-GDS	5.35	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.35	36	84	6	218-5
EX-GDN	5.35	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.35	47	96	6	218-6
EX-GDR	5.35	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.35	57	101	6	286
ADF-2D	5.36	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.36	28	72	6	277
VPH-GDS	5.36	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.36	57	101	6	286
ADF-2D	5.37	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.37	28	72	6	277
VPH-GDS	5.37	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.37	57	101	6	286
ADF-2D	5.38	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.38	28	72	6	277

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	5.38	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.38	57	101	6	286
ADF-2D	5.39	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.39	28	72	6	277
VPH-GDS	5.39	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.39	57	101	6	286
FX-HO-GDS	5.4	25	72	6	218-4
ADF-2D	5.4	27	65	6	341
ADFO-3D	5.4	27	65	6	351
ADO-3D	5.4	27	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.4	27	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.4	27	82	6	182
ADFLS-2D	5.4	27	110	6	348
AD-2D	5.4	28	66	6	137
FS-GDS	5.4	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.4	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.4	28	72	5.4	318-2
EX-GDS	5.4	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.4	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.4	28	72	6	271
ST-GDS	5.4	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.4	28	72	6	258
FTO-GDS	5.4	28	73	6	218-1
DLC-NF-GDS	5.4	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.4	35	74	6	212
SH-DRL	5.4	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.4	36	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.4	38	82	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.4	39	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.4	43	80	6	245
D-GDN	5.4	43	80	6	243
PCD-GDN	5.4	43	80	6	242-1
DLC-NF-GDN	5.4	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.4	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.4	43	83	6	205
EX-GDN	5.4	43	87	6	296
VPH-GDN	5.4	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.4	43	88	6	218-2
AD-4D	5.4	44	82	6	141
WHO55-5D	5.4	44	92	6	211
ADO-5D	5.4	44	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.4	44	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.4	44	100	6	184
FX-HO-GDL	5.4	47	96	6	218-6
V-SDR	5.4	57	93	5.4	321
EX-GDR	5.4	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.4	57	101	6	286
VP-GDR	5.4	57	101	6	261
VPH-GDR	5.4	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.4	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.4	59	115	6	157

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-8D	5.4	59	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.4	60	118	6	206-9
TDXL	5.4 × 10D	78	128	5.4	310
ADO-10D	5.4	78	128	6	160
EX-GDXL	5.4	85	150	5.4	301
TDXL	5.4 × 15D	98	155	5.4	312
EX-GDXL	5.4	105	200	5.4	301
ADO-15D	5.4	110	160	6	162
TDXL	5.4 × 20D	124	180	5.4	314
ADO-20D	5.4	140	190	6	164
EX-GDXL	5.4	160	250	5.4	301
ADO-25D	5.4	170	220	6	166
TDXL	5.4 × 25D	170	230	5.4	316
TDXL	5.4 × 30D	180	240	5.4	317
ADO-30D	5.4	200	250	6	168
ADF-2D	5.41	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.41	28	72	6	277
VPH-GDS	5.41	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.41	57	101	6	286
ADF-2D	5.42	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.42	28	72	6	277
VPH-GDS	5.42	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.42	57	101	6	286
ADF-2D	5.43	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.43	28	72	6	277
VPH-GDS	5.43	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.43	57	101	6	286
ADF-2D	5.44	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.44	28	72	6	277
VPH-GDS	5.44	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.44	57	101	6	286
FX-HO-GDS	5.45	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.45	27	65	6	341
NC-GDS	5.45	28	72	5.45	318-2
EX-GDS	5.45	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.45	28	72	6	277
VPH-GDS	5.45	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.45	37	84	6	218-5
EX-GDN	5.45	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.45	48	96	6	218-6
EX-GDR	5.45	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.45	57	101	6	286
ADF-2D	5.46	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.46	28	72	6	277
VPH-GDS	5.46	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.46	57	101	6	286
ADF-2D	5.47	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.47	28	72	6	277
VPH-GDS	5.47	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.47	57	101	6	286
ADF-2D	5.48	27	65	6	341

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.48	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.48	28	72	6	271
VPH-GDS	5.48	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.48	57	101	6	286
ADF-2D	5.49	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.49	28	72	6	277
VPH-GDS	5.49	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.49	57	101	6	286
ADF-NC	5.5	16.5	55	6	353
ADFO-NC	5.5	16.5	55	6	354
ED-DS	5.5	23	67	6	247
FX-HO-GDS	5.5	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.5	27	65	6	341
ADFO-3D	5.5	27	65	6	351
ADFLS-2D	5.5	27	110	6	348
AD-2D	5.5	28	66	6	137
FS-GDS	5.5	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.5	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.5	28	72	5.5	318-2
EX-GDS	5.5	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.5	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.5	28	72	6	271
ST-GDS	5.5	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.5	28	72	6	258
FTO-GDS	5.5	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.5	28	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.5	28	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.5	28	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.5	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.5	35	74	6	212
SH-DRL	5.5	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.5	37	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.5	38	82	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.5	39	94	6	206-8
PCD-GDN	5.5	43	80	6	242-1
D-CF-GDN	5.5	43	83	6	245
D-GDN	5.5	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.5	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.5	43	83	6	218-10
FT-GDN	5.5	43	83	6	218-15
NF-GDN	5.5	43	83	6	205
EX-GDN	5.5	43	87	6	296
VPH-GDN	5.5	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.5	43	88	6	218-2
AD-4D	5.5	44	82	6	141
WH55-5D	5.5	44	92	6	210
WHO55-5D	5.5	44	92	6	211
ADO-5D	5.5	44	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.5	44	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.5	44	100	6	184
FX-HO-GDL	5.5	48	96	6	218-6

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
V-SDR	5.5	57	93	5.5	321
EX-GDR	5.5	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.5	57	101	6	286
NEXUS-GDR	5.5	57	101	6	272
VP-GDR	5.5	57	101	6	261
VPH-GDR	5.5	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.5	57	137	MT1	307
DLC-BDO-8D	5.5	60	118	6	206-9
ADO-8D	5.5	61	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.5	61	115	6	180
TDXL	5.5 × 10D	78	128	5.5	310
ADO-10D	5.5	78	128	6	160
FTO-GDXL	5.5 × 10D	78	128	6	218-7
TRS-HO-10D	5.5	78	128	6	190
EX-GDXL	5.5	85	150	5.5	301
VP-GDXL	5.5	85	150	5.5	264
TDXL	5.5 × 15D	100	155	5.5	312
EX-GDXL	5.5	105	200	5.5	301
VP-GDXL	5.5	105	200	5.5	264
ADO-15D	5.5	110	160	6	162
TDXL	5.5 × 20D	128	185	5.5	314
ADO-20D	5.5	140	190	6	164
CAO-GDXL	5.5 × 20D	140	190	6	207
FTO-GDXL	5.5 × 20D	140	190	6	218-8
EX-GDXL	5.5	160	250	5.5	301
ADO-25D	5.5	170	220	6	166
TDXL	5.5 × 25D	170	230	5.5	316
TDXL	5.5 × 30D	182	240	5.5	317
ADO-30D	5.5	200	250	6	168
CAO-GDXL	5.5 × 30D	200	250	6	207
FTO-GDXL	5.5 × 30D	200	250	6	218-8
ADF-2D	5.51	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.51	28	72	6	277
VPH-GDS	5.51	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.51	57	101	6	286
ADF-2D	5.52	27	65	6	341
ADFO-3D	5.52	27	65	6	351
AD-2D	5.52	28	66	6	137
EX-SUS-GDS	5.52	28	72	6	277
VPH-GDS	5.52	28	72	6	258
FTO-GDS	5.52	28	73	6	218-1
DLC-NF-GDS	5.52	33	73	6	206-1
DLC-NF-GDN	5.52	43	83	6	206-3
FT-GDN	5.52	43	83	6	218-15
NF-GDN	5.52	43	83	6	205
FTO-GDN	5.52	43	88	6	218-2
ADO-5D	5.52	45	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.52	45	100	6	176
EX-SUS-GDR	5.52	57	101	6	286
VP-GDR	5.52	57	101	6	261
FX-HO-GDS	5.52	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.53	27	65	6	341
ADFO-3D	5.6	27	65	6	351
ADFLS-2D	5.6	27	110	6	348

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.53	28	72	6	277
VPH-GDS	5.53	28	72	6	258
ADO-PLT	5.53	28	80	6	172
EX-SUS-GDR	5.53	57	101	6	286
ADF-2D	5.54	27	65	6	341
ADFO-3D	5.54	27	65	6	351
AD-2D	5.54	28	66	6	138
EX-SUS-GDS	5.54	28	72	6	277
VPH-GDS	5.54	28	72	6	258
DLC-NF-GDS	5.54	33	73	6	206-1
DLC-NF-GDN	5.54	43	83	6	206-3
FT-GDN	5.54	43	83	6	218-15
NF-GDN	5.54	43	83	6	205
FTO-GDN	5.54	43	88	6	218-2
ADO-5D	5.54	45	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.54	45	100	6	176
EX-SUS-GDR	5.54	57	101	6	286
VP-GDR	5.54	57	101	6	261
FX-HO-GDS	5.55	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.55	27	65	6	341
NC-GDS	5.55	28	72	5.55	318-2
EX-GDS	5.55	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.55	28	72	6	277
VPH-GDS	5.55	28	72	6	258
ADO-SUS-3D	5.55	28	82	6	173
FX-HO-GDR	5.55	38	84	6	218-5
EX-GDN	5.55	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.55	49	96	6	218-6
EX-GDR	5.55	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.55	57	101	6	286
ADF-2D	5.56	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.56	28	72	6	277
VPH-GDS	5.56	28	72	6	258
WH055-5D	5.56	46	92	6	211
EX-SUS-GDR	5.56	57	101	6	286
ADF-2D	5.57	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.57	28	72	6	277
VPH-GDS	5.57	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.57	57	101	6	286
ADF-2D	5.58	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.58	28	72	6	277
VPH-GDS	5.58	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.58	57	101	6	286
ADF-2D	5.59	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.59	28	72	6	277
VPH-GDS	5.59	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.59	57	101	6	286
FX-HO-GDS	5.6	26	72	6	218-4
ADF-2D	5.6	27	65	6	341
ADFO-3D	5.6	27	65	6	351
ADFLS-2D	5.6	27	110	6	348

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
AD-2D	5.6	28	66	6	138
FS-GDS	5.6	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.6	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.6	28	72	5.6	318-2
EX-GDS	5.6	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.6	28	72	6	277
NEXUS-GDS	5.6	28	72	6	271
ST-GDS	5.6	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.6	28	72	6	258
FTO-GDS	5.6	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.6	28	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.6	28	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.6	28	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.6	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.6	35	74	6	212
SH-DRL	5.6	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.6	38	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.6	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.6	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.6	43	83	6	245
D-GDN	5.6	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.6	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.6	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.6	43	83	6	205
PCD-GDN	5.6	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.6	43	87	6	296
VPH-GDN	5.6	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.6	43	88	6	218-2
AD-4D	5.6	44	82	6	141
ADO-5D	5.6	45	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.6	45	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.6	45	100	6	184
WH055-5D	5.6	46	92	6	211
FX-HO-GDL	5.6	49	96	6	218-6
V-SDR	5.6	57	93	5.6	321
EX-GDR	5.6	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.6	57	101	6	286
VP-GDR	5.6	57	101	6	261
VPH-GDR	5.6	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.6	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.6	62	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.6	62	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.6	66	118	6	206-9
TDXL	5.6 × 10D	78	128	5.6	310
ADO-10D	5.6	78	128	6	160
EX-GDXL	5.6	85	150	5.6	301
TDXL	5.6 × 15D	102	160	5.6	312
EX-GDXL	5.6	105	200	5.6	301
ADO-15D	5.6	110	160	6	162
TDXL	5.6 × 20D	130	185	5.6	314
ADO-20D	5.6	140	190	6	164

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND TIPS

溝削り
FLUTE GRINDING

刃磨き
SHARPENING

素直
STRAIGHT

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-GDXL	5.6	160	250	5.6	301
ADO-2SD	5.6	170	220	6	166
TDXL	5.6 × 2SD	170	230	5.6	316
TDXL	5.6 × 30D	185	250	5.6	317
ADO-30D	5.6	200	250	6	168
ADF-2D	5.61	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.61	28	72	6	277
VPH-GDS	5.61	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.61	57	101	6	286
ADF-2D	5.62	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.62	28	72	6	277
VPH-GDS	5.62	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.62	57	101	6	286
ADF-2D	5.63	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.63	28	72	6	277
VPH-GDS	5.63	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.63	57	101	6	286
ADF-2D	5.64	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.64	28	72	6	277
VPH-GDS	5.64	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.64	57	101	6	286
ADF-2D	5.65	27	65	6	341
FX-HO-GDS	5.65	27	72	6	218-4
NC-GDS	5.65	28	72	5.65	318-2
EX-GDS	5.65	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.65	28	72	6	277
VPH-GDS	5.65	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.65	57	101	6	286
ADF-2D	5.66	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.66	28	72	6	277
VPH-GDS	5.66	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.66	57	101	6	286
ADF-2D	5.67	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.67	28	72	6	277
VPH-GDS	5.67	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.67	57	101	6	286
ADF-2D	5.68	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.68	28	72	6	277
VPH-GDS	5.68	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.68	57	101	6	286
ADF-2D	5.69	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.69	28	72	6	277
VPH-GDS	5.69	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.69	57	101	6	286
ADF-2D	5.7	27	65	6	341
ADO-3D	5.7	27	65	6	351
FX-HO-GDS	5.7	27	72	6	218-4

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADFLS-2D	5.7	27	110	6	348
AD-2D	5.7	28	66	6	138
FS-GDS	5.7	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.7	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.7	28	72	5.7	318-2
EX-GDS	5.7	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.7	28	72	6	278
NEXUS-GDS	5.7	28	72	6	271
ST-GDS	5.7	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.7	28	72	6	258
FTO-GDS	5.7	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.7	29	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.7	29	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.7	29	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.7	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.7	35	74	6	212
SH-DRL	5.7	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.7	38	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.7	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.7	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.7	43	83	6	245
D-GDN	5.7	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.7	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.7	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.7	43	83	6	205
PCD-GDN	5.7	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.7	43	87	6	296
VPH-GDN	5.7	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.7	43	88	6	218-2
AD-4D	5.7	44	82	6	141
WHO55-5D	5.7	46	92	6	211
ADO-5D	5.7	46	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.7	46	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.7	46	100	6	184
FX-HO-GDL	5.7	50	96	6	218-6
V-SDR	5.7	57	93	5.7	321
EX-GDR	5.7	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.7	57	101	6	286
VP-GDR	5.7	57	101	6	261
VPH-GDR	5.7	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.7	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.7	63	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.7	63	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.7	66	118	6	206-9
TDXL	5.7 × 10D	78	128	5.7	310
ADO-10D	5.7	78	128	6	160
EX-GDXL	5.7	85	150	5.7	301
TDXL	5.7 × 15D	104	165	5.7	312
EX-GDXL	5.7	105	200	5.7	301
ADO-15D	5.7	110	160	6	162
TDXL	5.7 × 20D	132	190	5.7	314

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADO-20D	5.7	140	190	6	164
EX-GDXL	5.7	160	250	5.7	301
ADO-25D	5.7	170	220	6	166
TDXL	5.7 × 25D	170	230	5.7	316
TDXL	5.7 × 30D	188	250	5.7	317
ADO-30D	5.7	200	250	6	168
ADF-2D	5.71	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.71	28	72	6	278
VPH-GDS	5.71	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.71	57	101	6	286
ADF-2D	5.72	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.72	28	72	6	278
VPH-GDS	5.72	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.72	57	101	6	286
ADF-2D	5.73	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.73	28	72	6	278
VPH-GDS	5.73	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.73	57	101	6	286
ADF-2D	5.74	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.74	28	72	6	278
VPH-GDS	5.74	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.74	57	101	6	286
ADF-2D	5.75	27	65	6	341
FX-HO-GDS	5.75	27	72	6	218-4
NC-GDS	5.75	28	72	5.75	318-2
EX-GDS	5.75	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.75	28	72	6	278
VPH-GDS	5.75	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.75	39	84	6	218-5
EX-GDN	5.75	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.75	50	96	6	218-6
EX-GDR	5.75	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.75	57	101	6	286
ADF-2D	5.76	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.76	28	72	6	278
VPH-GDS	5.76	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.76	57	101	6	286
ADF-2D	5.77	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.77	28	72	6	278
VPH-GDS	5.77	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.77	57	101	6	286
ADF-2D	5.78	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.78	28	72	6	278
VPH-GDS	5.78	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.78	57	101	6	286
ADF-2D	5.79	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.79	28	72	6	278
VPH-GDS	5.79	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.79	57	101	6	286
ADF-2D	5.8	27	65	6	341
ADFO-3D	5.8	27	65	6	351

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER 刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	5.8	27	72	6	218-4
ADFLS-2D	5.8	27	110	6	348
AD-2D	5.8	28	66	6	138
FS-GDS	5.8	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.8	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.8	28	72	5.8	318-2
EX-GDS	5.8	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.8	28	72	6	278
NEXUS-GDS	5.8	28	72	6	271
ST-GDS	5.8	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.8	28	72	6	258
FTO-GDS	5.8	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.8	29	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.8	29	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.8	29	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.8	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.8	35	74	6	212
SH-DRL	5.8	35	75	6	214
FX-HO-GDR	5.8	39	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.8	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.8	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.8	43	83	6	245
D-GDN	5.8	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.8	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.8	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.8	43	83	6	205
PCD-GDN	5.8	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.8	43	87	6	296
VPH-GDN	5.8	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.8	43	88	6	218-2
AD-4D	5.8	44	82	6	141
ADO-5D	5.8	47	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.8	47	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.8	47	100	6	184
WH55-5D	5.8	48	92	6	210
WH055-5D	5.8	48	92	6	211
FX-HO-GDL	5.8	50	96	6	218-6
V-SDR	5.8	57	93	5.8	321
EX-GDR	5.8	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.8	57	101	6	286
VP-GDR	5.8	57	101	6	261
VPH-GDR	5.8	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.8	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.8	64	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.8	64	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.8	66	118	6	206-9
TDXL	5.8 × 10D	78	128	5.8	310
ADO-10D	5.8	78	128	6	160
EX-GDXL	5.8	85	150	5.8	301
EX-GDXL	5.8	105	200	5.8	301
TDXL	5.8 × 15D	106	165	5.8	312

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-15D	5.8	110	160	6	162
TDXL	5.8 × 20D	134	200	5.8	314
ADO-20D	5.8	140	190	6	164
EX-GDXL	5.8	160	250	5.8	301
ADO-25D	5.8	170	220	6	166
TDXL	5.8 × 25D	170	230	5.8	316
TDXL	5.8 × 30D	192	260	5.8	317
ADO-30D	5.8	200	250	6	168
ADF-2D	5.81	27	65	6	341
EX-SUS-GDS	5.81	28	72	6	278
VPH-GDS	5.81	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.81	57	101	6	286
ADF-2D	5.82	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.82	28	72	6	278
VPH-GDS	5.82	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.82	57	101	6	286
ADF-2D	5.83	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.83	28	72	6	278
VPH-GDS	5.83	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.83	57	101	6	286
ADF-2D	5.84	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.84	28	72	6	278
VPH-GDS	5.84	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.84	57	101	6	286
ADF-2D	5.85	27	65	6	342
NC-GDS	5.85	28	72	5.85	318-2
EX-GDS	5.85	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.85	28	72	6	278
FX-HO-GDS	5.85	28	72	6	218-4
VPH-GDS	5.85	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.85	40	84	6	218-5
EX-GDN	5.85	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.85	51	96	6	218-6
EX-GDR	5.85	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.85	57	101	6	286
ADF-2D	5.86	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.86	28	72	6	278
VPH-GDS	5.86	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.86	57	101	6	286
ADF-2D	5.87	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.87	28	72	6	278
VPH-GDS	5.87	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.87	57	101	6	286
ADF-2D	5.88	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.88	28	72	6	278
VPH-GDS	5.88	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.88	57	101	6	286
ADF-2D	5.89	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.89	28	72	6	278
VPH-GDS	5.89	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.89	57	101	6	286

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	5.9	27	65	6	342
ADFO-3D	5.9	27	65	6	351
ADFLS-2D	5.9	27	110	6	348
AD-2D	5.9	28	66	6	138
FS-GDS	5.9	28	70	6	218-9
FT-GDS	5.9	28	70	6	218-13
NC-GDS	5.9	28	72	5.9	318-2
EX-GDS	5.9	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.9	28	72	6	278
FX-HO-GDS	5.9	28	72	6	218-4
NEXUS-GDS	5.9	28	72	6	271
ST-GDS	5.9	28	72	6	218-17
VPH-GDS	5.9	28	72	6	258
FTO-GDS	5.9	28	73	6	218-1
ADO-3D	5.9	30	82	6	149
ADO-SUS-3D	5.9	30	82	6	173
ADO-TRS-3D	5.9	30	82	6	182
DLC-NF-GDS	5.9	33	73	6	206-1
WH70-DRL	5.9	35	74	6	212
FX-HO-GDR	5.9	40	84	6	218-5
DLC-BD-4D	5.9	41	85	6	206-5
DLC-BDO-4D	5.9	42	94	6	206-8
D-CF-GDN	5.9	43	83	6	245
D-GDN	5.9	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	5.9	43	83	6	206-3
FS-GDN	5.9	43	83	6	218-10
NF-GDN	5.9	43	83	6	205
PCD-GDN	5.9	43	83	6	242-1
EX-GDN	5.9	43	87	6	296
VPH-GDN	5.9	43	87	6	260-1
FTO-GDN	5.9	43	88	6	218-2
AD-4D	5.9	44	82	6	141
ADO-5D	5.9	47	100	6	153
ADO-SUS-5D	5.9	47	100	6	176
ADO-TRS-5D	5.9	47	100	6	184
WH55-5D	5.9	48	92	6	210
WH055-5D	5.9	48	92	6	211
FX-HO-GDL	5.9	51	96	6	218-6
V-SDR	5.9	57	93	5.9	321
EX-GDR	5.9	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.9	57	101	6	286
VP-GDR	5.9	57	101	6	261
VPH-GDR	5.9	57	101	6	260-3
EX-MT-GDR	5.9	57	137	MT1	307
ADO-8D	5.9	65	115	6	157
ADO-SUS-8D	5.9	65	115	6	180
DLC-BDO-8D	5.9	66	118	6	206-9
TDXL	5.9 × 10D	78	128	5.9	310
ADO-10D	5.9	78	128	6	160
EX-GDXL	5.9	85	150	5.9	301
EX-GDXL	5.9	105	200	5.9	301
TDXL	5.9 × 15D	106	165	5.9	312

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-15D	5.9	110	160	6	162
TDXL	5.9 × 20D	136	200	5.9	314
ADO-20D	5.9	140	190	6	164
EX-GDXL	5.9	160	250	5.9	301
ADO-25D	5.9	170	220	6	166
TDXL	5.9 × 25D	170	230	5.9	316
TDXL	5.9 × 30D	195	260	5.9	317
ADO-30D	5.9	200	250	6	168
ADF-2D	5.91	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.91	28	72	6	278
VPH-GDS	5.91	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.91	57	101	6	286
ADF-2D	5.92	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.92	28	72	6	278
VPH-GDS	5.92	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.92	57	101	6	286
ADF-2D	5.93	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.93	28	72	6	278
VPH-GDS	5.93	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.93	57	101	6	286
ADF-2D	5.94	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.94	28	72	6	278
VPH-GDS	5.94	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.94	57	101	6	286
ADF-2D	5.95	27	65	6	342
NC-GDS	5.95	28	72	5.95	318-2
EX-GDS	5.95	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	5.95	28	72	6	278
FX-HO-GDS	5.95	28	72	6	218-4
VPH-GDS	5.95	28	72	6	258
FX-HO-GDR	5.95	40	84	6	218-5
EX-GDN	5.95	43	87	6	296
FX-HO-GDL	5.95	52	96	6	218-6
EX-GDR	5.95	57	101	6	297
EX-SUS-GDR	5.95	57	101	6	286
ADF-2D	5.96	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.96	28	72	6	278
VPH-GDS	5.96	28	72	6	258
EX-SUS-GDR	5.96	57	101	6	286
ADF-2D	5.97	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.97	28	72	6	278
VPH-GDS	5.97	28	72	6	258
DLC-BD-4D	5.97	41	85	6	206-5
EX-SUS-GDR	5.97	57	101	6	286
ADF-2D	5.98	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.98	28	72	6	278
VPH-GDS	5.98	28	72	6	258
DLC-BD-4D	5.98	41	85	6	206-6
EX-SUS-GDR	5.98	57	101	6	286
ADF-2D	5.99	27	65	6	342
EX-SUS-GDS	5.99	28	72	6	278

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	5.99	28	72	6	258
DLC-BD-4D	5.99	41	85	6	206-6
EX-SUS-GDR	5.99	57	101	6	286
ADF-NC	6	18	55	6	353
ADFO-NC	6	18	55	6	354
ED-DS	6	25	69	6	247
ADF-2D	6	27	65	6	342
ADFO-3D	6	27	65	6	351
ADFLS-2D	6	27	110	6	348
ADFLS-2D	6	27	110	6	348
AD-2D	6	28	66	6	138
FS-GDS	6	28	70	6	218-9
FT-GDS	6	28	70	6	218-13
EX-GDS	6	28	72	6	291
EX-SUS-GDS	6	28	72	6	278
FX-HO-GDS	6	28	72	6	218-4
NC-GDS	6	28	72	6	318-2
NEXUS-GDS	6	28	72	6	271
VPH-GDS	6	28	72	6	258
VP-HO-GDS	6	28	72	6	265
FTO-GDS	6	28	73	6	218-1
EX-H-DRL	6	30	60	6	320
ADO-3D	6	30	82	6	149
ADO-SUS-3D	6	30	82	6	173
ADO-TRS-3D	6	30	82	6	182
DLC-NF-GDS	6	33	73	6	206-1
WH70-DRL	6	35	74	6	212
SH-DRL	6	35	75	6	214
FX-HO-GDR	6	40	84	6	218-5
DLC-BD-4D	6	41	85	6	206-6
DLC-BDO-4D	6	42	94	6	206-8
S-GDN	6	43	82	-	218-18
D-CF-GDN	6	43	83	6	245
D-GDN	6	43	83	6	243
DLC-NF-GDN	6	43	83	6	206-3
FS-GDN	6	43	83	6	218-10
FT-GDN	6	43	83	6	218-15
NF-GDN	6	43	83	6	205
PCD-GDN	6	43	83	6	242-1
EX-GDN	6	43	87	6	296
VPH-GDN	6	43	87	6	260-1
FTO-GDN	6	43	88	6	218-2
V-MT-GDN	6	43	123	MT1	318
AD-4D	6	44	82	6	141
WH55-5D	6	48	92	6	210
WH055-5D	6	48	92	6	211
ADO-5D	6	48	100	6	153
ADO-SUS-5D	6	48	100	6	177
ADO-TRS-5D	6	48	100	6	184
FX-HO-GDL	6	52	96	6	218-6
V-SDR	6	57	93	6	321

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-GDR	6	57	101	6	297
EX-HO-GDR	6	57	101	6	305
EX-SUS-GDR	6	57	101	6	286
NEXUS-GDR	6	57	101	6	272
VP-GDR	6	57	101	6	261
VPH-GDR	6	57	101	6	260-3
VP-HO-GDR	6	57	101	6	268
EX-MT-GDR	6	57	137	MT1	307
MT-SUS-GDR	6	57	137	MT1	289
ADO-8D	6	66	115	6	157
ADO-SUS-8D	6	66	115	6	180
DLC-BDO-8D	6	66	118	6	206-9
ADO-10D	6	78	128	6	160
FTO-GDXL	6 × 10D	78	128	6	218-7
TDXL	6 × 10D	78	128	6	310
TRS-HO-10D	6	78	128	6	190
EX-GDXL	6	90	150	6	301
VP-GDXL	6	90	150	6	264
TDXL	6 × 15D	108	170	6	312
ADO-15D	6	110	160	6	162
CAO-GDXL	6 × 15D	110	160	6	207
FTO-GDXL	6 × 15D	110	160	6	218-7
EX-GDXL	6	110	200	6	301
VP-GDXL	6	110	200	6	264
TDXL	6 × 20D	138	200	6	314
ADO-20D	6	140	190	6	164
CAO-GDXL	6 × 20D	140	190	6	207
FTO-GDXL	6 × 20D	140	190	6	218-8
FTO-H-GDXL	6 × 20D	140	190	6	218
FTO-M-GDXL	6 × 20D	140	190	6	217
EX-GDXL	6	160	250	6	301
ADO-25D	6	170	220	6	166
TDXL	6 × 25D	170	230	6	316
ADO-30D	6	200	250	6	168
CAO-GDXL	6 × 30D	200	250	6	207
FTO-GDXL	6 × 30D	200	250	6	218-8
TDXL	6 × 30D	200	260	6	317
EX-GDXL	6	200	300	6	302
ADO-40D	6	258	308	6	170
ADO-50D	6	318	368	6	171
ADF-2D	6.01	30	70	6	342
DLC-BD-4D	6.01	41	85	8	206-6
ADF-2D	6.02	30	70	6	342
FTO-GDS	6.02	31	81	7	218-1
DLC-BD-4D	6.02	41	85	8	206-6
ADF-2D	6.03	30	70	6	342
ADFO-3D	6.03	30	70	8	351
ADO-PLT	6.03	30	80	6	172
DLC-BD-4D	6.03	41	85	8	206-6
ADF-2D	6.04	30	70	6	342
DLC-BD-4D	6.04	41	85	8	206-6

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	6.05	29	76	7	218-4
ADF-2D	6.05	30	70	6	342
VP-HO-GDS	6.05	31	75	6	265
NC-GDS	6.05	31	75	6.05	318-2
EX-SUS-GDS	6.05	31	75	8	278
VPH-GDS	6.05	31	75	8	258
DLC-BD-4D	6.05	41	85	8	206-6
FX-HO-GDR	6.05	41	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.05	53	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.05	63	107	6	268
EX-GDR	6.05	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.05	63	107	8	286
ADF-2D	6.06	30	70	6	342
ADF-2D	6.07	30	70	6	342
ADF-2D	6.08	30	70	6	342
ADF-2D	6.09	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.1	29	76	7	218-4
ADF-2D	6.1	30	70	6	342
ADFO-3D	6.1	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.1	30	120	6	348
VP-HO-GDS	6.1	31	75	6	265
NC-GDS	6.1	31	75	6.1	318-2
EX-GDS	6.1	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.1	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.1	31	75	8	271
VPH-GDS	6.1	31	75	8	258
FT-GDS	6.1	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.1	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.1-7	31	88	7	149
ADO-SUS-3D	6.1-7	31	88	7	173
ADO-3D	6.1	31	88	8	149
ADO-SUS-3D	6.1	31	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.1	31	88	8	182
AD-2D	6.1-7	34	79	7	138
AD-2D	6.1	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.1	35	78	7	206-1
SH-DRL	6.1	40	80	6.1	214
WH70-DRL	6.1	40	83	7	212
DLC-BD-4D	6.1	41	85	8	206-6
FX-HO-GDR	6.1	41	90	7	218-5
S-GDN	6.1	43	82	-	218-18
DLC-BDO-4D	6.1	46	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.1	47	87	7	245
D-GDN	6.1	47	87	7	243
FS-GDN	6.1	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.1	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.1	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.1	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.1	47	90	7	205
VPH-GDN	6.1	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.1	47	99	7	218-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-5D	6.1-7	49	109	7	153
ADO-SUS-5D	6.1-7	49	109	7	177
ADO-5D	6.1	49	109	8	153
ADO-SUS-5D	6.1	49	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.1	49	109	8	184
AD-4D	6.1-7	53	91	7	141
AD-4D	6.1	53	91	8	141
FX-HO-GDL	6.1	53	104	7	218-6
V-SDR	6.1	63	101	6.1	321
EX-HO-GDR	6.1	63	107	6	305
VP-HO-GDR	6.1	63	107	6	268
EX-GDR	6.1	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.1	63	107	8	286
VP-GDR	6.1	63	107	8	261
VPH-GDR	6.1	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.1	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.1-7	67	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.1-7	67	125	7	180
ADO-8D	6.1	67	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.1	67	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.1	71	130	7	206-9
TDXL	6.1 × 10D	87	140	6.1	310
ADO-10D	6.1-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.1	87	140	8	160
EX-GDXL	6.1	90	150	6.1	302
TDXL	6.1 × 15D	110	170	6.1	312
EX-GDXL	6.1	110	200	6.1	302
ADO-15D	6.1-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.1	120	175	8	162
TDXL	6.1 × 20D	140	200	6.1	314
ADO-20D	6.1-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.1	155	210	8	164
EX-GDXL	6.1	160	250	6.1	302
TDXL	6.1 × 25D	190	250	6.1	316
ADO-25D	6.1-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.1	190	250	8	166
EX-GDXL	6.1	200	300	6.1	302
TDXL	6.1 × 30D	202	270	6.1	317
ADO-30D	6.1-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.1	215	280	8	168
ADF-2D	6.11	30	70	6	342
ADF-2D	6.12	30	70	6	342
ADF-2D	6.13	30	70	6	342
ADF-2D	6.14	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.15	29	76	7	218-4
ADF-2D	6.15	30	70	6	342
VP-HO-GDS	6.15	31	75	6	265
NC-GDS	6.15	31	75	6.15	318-2
EX-SUS-GDS	6.15	31	75	8	278
VPH-GDS	6.15	31	75	8	258
FX-HO-GDR	6.15	42	90	7	218-5

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDL	6.15	54	104	7	218-6
VP-HO-GDL	6.15	63	107	6	268
EX-GDR	6.15	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.15	63	107	8	286
ADF-2D	6.16	30	70	6	342
ADF-2D	6.17	30	70	6	342
ADF-2D	6.18	30	70	6	342
ADF-2D	6.19	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.2	29	76	7	218-4
ADF-2D	6.2	30	70	6	342
ADFO-3D	6.2	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.2	30	120	6	348
VP-HO-GDS	6.2	31	75	6	265
NC-GDS	6.2	31	75	6.2	318-2
EX-GDS	6.2	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.2	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.2	31	75	8	271
VPH-GDS	6.2	31	75	8	258
FT-GDS	6.2	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.2	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.2-7	31	88	7	149
ADO-SUS-3D	6.2-7	31	88	7	173
ADO-3D	6.2	31	88	8	149
ADO-SUS-3D	6.2	31	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.2	31	88	8	182
AD-2D	6.2-7	34	79	7	138
AD-2D	6.2	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.2	35	78	7	206-1
SH-DRL	6.2	40	80	6.2	214
WH70-DRL	6.2	40	83	7	212
DLC-BD-4D	6.2	41	85	8	206-6
FX-HO-GDR	6.2	42	90	7	218-5
S-GDN	6.2	43	82	-	218-18
DLC-BDO-4D	6.2	46	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.2	47	87	7	245
D-GDN	6.2	47	87	7	243
FS-GDN	6.2	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.2	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.2	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.2	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.2	47	90	7	205
VPH-GDN	6.2	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.2	47	99	7	218-2
ADO-5D	6.2-7	50	109	7	153
ADO-SUS-5D	6.2-7	50	109	7	177
ADO-5D	6.2	50	109	8	153
ADO-SUS-5D	6.2	50	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.2	50	109	8	184
AD-4D	6.2-7	53	91	7	141
AD-4D	6.2	53	91	8	141
FX-HO-GDL	6.2	54	104	7	218-6

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING CHISELS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/曇り

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



刃径別溝長

タッピング

ゲージ

丸タイス

溝加工

品切れ補償

素子

超硬ドリル

インデキサブルドリル

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
V-SDR	6.2	63	101	6.2	321
EX-HO-GDR	6.2	63	107	6	305
VP-HO-GDR	6.2	63	107	6	268
EX-GDR	6.2	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.2	63	107	8	286
VP-GDR	6.2	63	107	8	261
VPH-GDR	6.2	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.2	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.2-7	68	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.2-7	68	125	7	180
ADO-8D	6.2	68	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.2	68	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.2	71	130	7	206-9
TDXL	6.2 × 10D	87	140	6.2	310
ADO-10D	6.2-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.2	87	140	8	160
EX-GDXL	6.2	90	150	6.2	302
EX-GDXL	6.2	110	200	6.2	302
TDXL	6.2 × 15D	112	170	6.2	312
ADO-15D	6.2-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.2	120	175	8	162
TDXL	6.2 × 20D	144	200	6.2	314
ADO-20D	6.2-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.2	155	210	8	164
EX-GDXL	6.2	160	250	6.2	302
TDXL	6.2 × 25D	190	250	6.2	316
ADO-25D	6.2-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.2	190	250	8	166
EX-GDXL	6.2	200	300	6.2	302
TDXL	6.2 × 30D	205	270	6.2	317
ADO-30D	6.2-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.2	215	280	8	168
ADF-2D	6.21	30	70	6	342
ADF-2D	6.22	30	70	6	342
ADF-2D	6.23	30	70	6	342
ADF-2D	6.24	30	70	6	342
ADF-2D	6.25	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.25	30	76	7	218-4
VP-HO-GDS	6.25	31	75	6	265
NC-GDS	6.25	31	75	6.25	318-2
EX-SUS-GDS	6.25	31	75	8	278
VPH-GDS	6.25	31	75	8	278
ADO-5D	6.3-7	51	109	7	153
ADO-5D	6.3	51	109	8	153
ADO-SUS-5D	6.3	51	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.3	51	109	8	184
AD-4D	6.3-7	53	91	7	141
AD-4D	6.3	53	91	8	141
FX-HO-GDL	6.3	55	104	7	218-6
V-SDR	6.3	63	101	6.3	321
EX-HO-GDR	6.3	63	107	6	305
VP-HO-GDR	6.3	63	107	6	268
EX-GDR	6.3	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.3	63	107	8	286

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADF-2D	6.26	30	70	6	342
ADF-2D	6.27	30	70	6	342
ADF-2D	6.28	30	70	6	342
ADF-2D	6.29	30	70	6	342
ADF-2D	6.3	30	70	6	342
ADFO-3D	6.3	30	70	8	351
FX-HO-GDS	6.3	30	76	7	218-4
ADFLS-2D	6.3	30	120	6	348
VP-HO-GDS	6.3	31	75	6	265
NC-GDS	6.3	31	75	6.3	318-2
EX-GDS	6.3	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.3	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.3	31	75	8	271
VPH-GDS	6.3	31	75	8	258
FT-GDS	6.3	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.3	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.3-7	32	88	7	149
ADO-SUS-3D	6.3-7	32	88	7	173
ADO-3D	6.3	32	88	8	149
ADO-SUS-3D	6.3	32	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.3	32	88	8	182
AD-2D	6.3-7	34	79	7	138
AD-2D	6.3	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.3	35	78	7	206-1
WH70-DRL	6.3	40	83	7	212
DLC-BD-4D	6.3	41	85	8	206-6
FX-HO-GDR	6.3	42	90	7	218-5
S-GDN	6.3	43	82	-	218-18
DLC-BDO-4D	6.3	46	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.3	47	87	7	245
D-GDN	6.3	47	87	7	243
FS-GDN	6.3	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.3	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.3	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.3	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.3	47	90	7	205
VPH-GDN	6.3	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.3	47	99	7	218-2
ADO-5D	6.3-7	51	109	7	153
ADO-5D	6.3	51	109	8	153
ADO-SUS-5D	6.3	51	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.3	51	109	8	184
AD-4D	6.3-7	53	91	7	141
AD-4D	6.3	53	91	8	141
FX-HO-GDL	6.3	55	104	7	218-6

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
VP-GDR	6.3	63	107	8	261
VPH-GDR	6.3	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.3	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.3-7	69	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.3-7	69	125	7	180
ADO-8D	6.3	69	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.3	69	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.3	71	130	7	206-9
TDXL	6.3 × 10D	87	140	6.3	310
ADO-10D	6.3-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.3	87	140	8	160
EX-GDXL	6.3	90	150	6.3	302
EX-GDXL	6.3	110	200	6.3	302
TDXL	6.3 × 15D	114	175	6.3	312
ADO-15D	6.3-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.3	120	175	8	162
TDXL	6.3 × 20D	146	200	6.3	314
ADO-20D	6.3-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.3	155	210	8	164
EX-GDXL	6.3	160	250	6.3	302
TDXL	6.3 × 25D	190	250	6.3	316
ADO-25D	6.3-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.3	190	250	8	166
EX-GDXL	6.3	200	300	6.3	302
TDXL	6.3 × 30D	208	285	6.3	317
ADO-30D	6.3-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.3	215	280	8	168
ADF-2D	6.31	30	70	6	342
ADF-2D	6.32	30	70	6	342
ADF-2D	6.33	30	70	6	342
ADF-2D	6.34	30	70	6	342
ED-DS	6.35	28	72	6.35	247
ADF-2D	6.35	30	70	6	342
FX-HO-GDS	6.35	30	76	7	218-4
VP-HO-GDS	6.35	31	75	6	265
NC-GDS	6.35	31	75	6.35	318-2
EX-SUS-GDS	6.35	31	75	8	278
VPH-GDS	6.35	31	75	8	258
ADO-SUS-3D	6.35(1/4")-6.35	32	88	6.35	173
FX-HO-GDR	6.35	43	90	7	218-5
D-CF-GDN	6.35	47	87	7	245
ADO-SUS-5D	6.35(1/4")-6.35	52	109	6.35	177
FX-HO-GDL	6.35	56	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.35	63	107	6	268
EX-GDR	6.35	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.35	63	107	8	286
ADF-2D	6.36	30	70	6	342
ADF-2D	6.37	30	70	6	342
D-DAD	6.375	38	94	6.375	249
D-GDN90	6.375	38	94	6.375	251
STCH	6.375	50	101	6.375	250

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
D-STAD	6.375	51	101	6.375	248
ADF-2D	6.38	30	70	6	342
ADF-2D	6.39	30	70	6	342
ADF-2D	6.4	30	70	6	342
ADFO-3D	6.4	30	70	8	351
FX-HO-GDS	6.4	30	76	7	218-4
ADFLS-2D	6.4	30	120	6	348
VP-HO-GDS	6.4	31	75	6	265
NC-GDS	6.4	31	75	6.4	318-2
EX-GDS	6.4	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.4	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.4	31	75	8	271
VPH-GDS	6.4	31	75	8	258
FT-GDS	6.4	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.4	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.4-7	32	88	7	149
ADO-SUS-3D	6.4-7	32	88	7	173
ADO-3D	6.4	32	88	8	149
ADO-SUS-3D	6.4	32	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.4	32	88	8	182
AD-2D	6.4-7	34	79	7	138
AD-2D	6.4	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.4	35	78	7	206-1
WH70-DRL	6.4	40	83	7	212
DLC-BD-4D	6.4	41	85	8	206-6
S-GDN	6.4	43	82	-	218-18
FX-HO-GDR	6.4	43	90	7	218-5
DLC-BD-4D	6.4	46	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.4	47	87	7	245
D-GDN	6.4	47	87	7	243
FS-GDN	6.4	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.4	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.4	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.4	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.4	47	90	7	205
VPH-GDN	6.4	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.4	47	99	7	218-2
ADO-5D	6.4-7	52	109	7	153
ADO-SUS-5D	6.4-7	52	109	7	177
ADO-5D	6.4	52	109	8	153
ADO-SUS-5D	6.4	52	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.4	52	109	8	184
AD-4D	6.4-7	53	91	7	141
AD-4D	6.4	53	91	8	141
FX-HO-GDL	6.4	56	104	7	218-6
V-SDR	6.4	63	101	6.4	321
EX-HO-GDR	6.4	63	107	6	305
VPH-GDR	6.4	63	107	6	268
EX-GDR	6.4	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.4	63	107	8	286
ADF-2D	6.4	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.4	63	107	8	286
VP-GDR	6.4	63	107	8	261

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
VPH-GDR	6.4	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.4	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.4-7	70	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.4-7	70	125	7	180
ADO-8D	6.4	70	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.4	70	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.4	71	130	7	206-9
TDXL	6.4 × 10D	87	140	6.4	310
ADO-10D	6.4-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.4	87	140	8	160
EX-GDXL	6.4	90	150	6.4	302
EX-GDXL	6.4	110	200	6.4	302
TDXL	6.4 × 15D	116	175	6.4	312
ADO-15D	6.4-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.4	120	175	8	162
TDXL	6.4 × 20D	148	200	6.4	314
ADO-20D	6.4-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.4	155	210	8	164
EX-GDXL	6.4	160	250	6.4	302
TDXL	6.4 × 25D	190	250	6.4	316
ADO-25D	6.4-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.4	190	250	8	166
EX-GDXL	6.4	200	300	6.4	302
TDXL	6.4 × 30D	212	285	6.4	317
ADO-30D	6.4-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.4	215	280	8	168
ADF-2D	6.41	30	70	6	342
ADF-2D	6.42	30	70	6	342
ADF-2D	6.43	30	70	6	342
ADF-2D	6.44	30	70	6	342
ADF-2D	6.45	30	70	6	342
VP-HO-GDS	6.45	31	75	6	265
NC-GDS	6.45	31	75	6.45	318-2
EX-SUS-GDS	6.45	31	75	8	278
VPH-GDS	6.45	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.45	31	76	7	218-4
FX-HO-GDR	6.45	44	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.45	57	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.45	63	107	6	268
EX-GDR	6.45	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.45	63	107	8	286
ADF-2D	6.46	30	70	6	342
ADF-2D	6.47	30	70	6	342
ADF-2D	6.48	30	70	6	342
ADF-2D	6.49	30	70	6	342
ED-DS	6.5	28	72	8	247
ADF-2D	6.5	30	70	6	342
ADFO-3D	6.5	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.5	30	120	6	348
VP-HO-GDS	6.5	31	75	6	265
NC-GDS	6.5	31	75	6.5	318-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-GDS	6.5	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.5	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.5	31	75	8	271
VPH-GDS	6.5	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.5	31	76	7	218-4
FT-GDS	6.5	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.5	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.5-7	33	88	7	149
ADO-SUS-3D	6.5-7	33	88	7	173
ADO-3D	6.5	33	88	8	149
ADO-SUS-3D	6.5	33	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.5	33	88	8	182
AD-2D	6.5-7	34	79	7	138
AD-2D	6.5	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.5	35	78	7	206-1
SH-DRL	6.5	40	80	6.5	214
WH70-DRL	6.5	40	83	7	212
DLC-BD-4D	6.5	41	85	8	206-6
S-GDN	6.5	43	82	-	218-18
FX-HO-GDR	6.5	44	90	7	218-5
DLC-BD-4D	6.5	46	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.5	47	87	7	245
D-GDN	6.5	47	87	7	243
FS-GDN	6.5	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.5	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.5	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.5	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.5	47	90	7	205
VPH-GDN	6.5	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.5	47	99	7	218-2
V-MT-GDN	6.5	47	127	MT1	318
WH55-5D	6.5	52	102	8	210
WHO55-5D	6.5	52	102	8	211
ADO-5D	6.5-7	52	109	7	154
ADO-SUS-5D	6.5-7	52	109	7	177
ADO-5D	6.5	52	109	8	154
ADO-SUS-5D	6.5	52	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.5	52	109	8	184
AD-4D	6.5-7	53	91	7	141
AD-4D	6.5	53	91	8	141
FX-HO-GDL	6.5	57	104	7	218-6
V-SDR	6.5	63	101	6.5	321
EX-HO-GDR	6.5	63	107	6	305
VPH-GDR	6.5	63	107	6	268
EX-GDR	6.5	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.5	63	107	8	286
VP-GDR	6.5	63	107	8	261
VPH-GDR	6.5	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.5	63	143	MT1	307
MT-SUS-GDR	6.5	63	143	MT1	289
DLC-BDO-8D	6.5	71	130	7	206-9

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DRILLS

骨節用
骨節用ドリル
BONE JOINT DRILLS

品間補正
品間補正ドリル
SLIT DRILLS

素子
SUBSTRATE

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADO-8D	6.5-7	72	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.5-7	72	125	7	180
ADO-8D	6.5	72	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.5	72	125	8	180
TDXL	6.5 × 10D	87	140	6.5	310
ADO-10D	6.5-7	87	140	7	160
FTO-GDXL	6.5 × 10D	87	140	7	218-7
TRS-HO-10D	6.5	87	140	7	190
ADO-10D	6.5	87	140	8	160
EX-GDXL	6.5	90	150	6.5	302
VP-GDXL	6.5	90	150	6.5	264
EX-GDXL	6.5	110	200	6.5	302
VP-GDXL	6.5	110	200	6.5	264
TDXL	6.5 × 15D	118	200	6.5	312
ADO-15D	6.5-7	120	175	7	162
CAO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	207
FTO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	218-7
ADO-15D	6.5	120	175	8	162
TDXL	6.5 × 20D	150	225	6.5	314
ADO-20D	6.5-7	155	210	7	164
FTO-GDXL	6.5 × 20D	155	210	7	218-8
ADO-20D	6.5	155	210	8	164
EX-GDXL	6.5	160	250	6.5	302
TDXL	6.5 × 25D	190	250	6.5	316
ADO-25D	6.5-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.5	190	250	8	166
EX-GDXL	6.5	200	300	6.5	302
ADO-30D	6.5-7	215	280	7	168
FTO-GDXL	6.5 × 30D	215	280	7	218-8
ADO-30D	6.5	215	280	8	168
TDXL	6.5 × 30D	216	285	6.5	317
ADF-2D	6.51	30	70	6	342
ADF-2D	6.52	30	70	6	342
FTO-GDS	6.52	31	81	7	218-1
ADF-2D	6.53	30	70	6	342
ADFO-3D	6.53	30	70	8	351
ADO-PLT	6.53-7	33	85	7	172
ADF-2D	6.54	30	70	6	342
ADF-2D	6.55	30	70	6	342
NC-GDS	6.55	31	75	6.55	318-2
VP-HO-GDS	6.55	31	75	7	265
EX-GDS	6.55	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.55	31	75	8	278
VPH-GDS	6.55	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.55	31	76	7	218-4
FX-HO-GDR	6.55	45	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.55	58	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.55	63	107	7	268
EX-GDR	6.55	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.55	63	107	8	286
ADF-2D	6.56	30	70	6	342

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADF-2D	6.57	30	70	6	342
ADF-2D	6.58	30	70	6	342
ADF-2D	6.59	30	70	6	342
ADF-2D	6.6	30	70	6	342
ADFO-3D	6.6	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.6	30	120	6	348
NC-GDS	6.6	31	75	6.6	318-2
VP-HO-GDS	6.6	31	75	7	265
EX-GDS	6.6	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.6	31	75	8	278
NEXUS-GDS	6.6	31	75	8	271
VPH-GDS	6.6	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.6	31	76	7	218-4
FT-GDS	6.6	31	78	7	218-13
FTO-GDS	6.6	31	81	7	218-1
ADO-3D	6.6-7	33	88	7	150
ADO-SUS-3D	6.6-7	33	88	7	173
ADO-3D	6.6	33	88	8	150
ADO-SUS-3D	6.6	33	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.6	33	88	8	182
AD-2D	6.6-7	34	79	7	138
AD-2D	6.6	34	79	8	138
DLC-NF-GDS	6.6	35	78	7	206-1
SH-DRL	6.6	40	80	6.6	214
WH70-DRL	6.6	40	83	7	212
S-GDN	6.6	43	82	-	218-18
DLC-BD-4D	6.6	43	87	8	206-6
FX-HO-GDR	6.6	44	90	7	218-5
D-CF-GDN	6.6	47	87	7	245
D-GDN	6.6	47	87	7	243
FS-GDN	6.6	47	87	7	218-10
FT-GDN	6.6	47	87	7	218-15
PCD-GDN	6.6	47	87	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.6	47	90	7	206-3
NF-GDN	6.6	47	90	7	205
VPH-GDN	6.6	47	91	8	260-1
FTO-GDN	6.6	47	99	7	218-2
DLC-BDO-4D	6.6	49	102	7	206-8
AD-4D	6.6-7	53	91	7	141
AD-4D	6.6	53	91	8	141
ADO-5D	6.6-7	53	109	7	154
ADO-SUS-5D	6.6-7	53	109	7	177
ADO-5D	6.6	53	109	8	154
ADO-SUS-5D	6.6	53	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.6	53	109	8	184
FX-HO-GDL	6.6	57	104	7	218-6
V-SDR	6.6	63	101	6.6	321
EX-HO-GDR	6.6	63	107	7	305
VP-HO-GDR	6.6	63	107	7	268
EX-GDR	6.6	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.6	63	107	8	286

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
VP-GDR	6.6	63	107	8	261
VPH-GDR	6.6	63	107	8	260-3
EX-MT-GDR	6.6	63	143	MT1	307
ADO-8D	6.6-7	73	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.6-7	73	125	7	180
ADO-8D	6.6	73	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.6	73	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.6	77	130	7	206-9
TDXL	6.6 × 10D	87	140	6.6	310
ADO-10D	6.6-7	87	140	7	160
ADO-10D	6.6	87	140	8	160
EX-GDXL	6.6	90	150	6.6	302
ADO-15D	6.6-7	120	175	7	162
ADO-15D	6.6	120	175	8	162
TDXL	6.6 × 15D	120	200	6.6	312
TDXL	6.6 × 20D	152	225	6.6	314
ADO-20D	6.6-7	155	210	7	164
ADO-20D	6.6	155	210	8	164
EX-GDXL	6.6	160	250	6.6	302
TDXL	6.6 × 25D	190	250	6.6	316
ADO-25D	6.6-7	190	250	7	166
ADO-25D	6.6	190	250	8	166
EX-GDXL	6.6	200	300	6.6	302
ADO-30D	6.6-7	215	280	7	168
ADO-30D	6.6	215	280	8	168
TDXL	6.6 × 30D	218	300	6.6	317
ADF-2D	6.61	30	70	6	342
ADF-2D	6.62	30	70	6	342
ADF-2D	6.63	30	70	6	342
ADF-2D	6.64	30	70	6	342
ADF-2D	6.65	30	70	6	342
NC-GDS	6.65	31	75	6.65	318-2
VP-HO-GDS	6.65	31	75	7	265
EX-GDS	6.65	31	75	8	291
EX-SUS-GDS	6.65	31	75	8	278
VPH-GDS	6.65	31	75	8	258
FX-HO-GDS	6.65	31	76	7	218-4
FX-HO-GDR	6.65	45	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.65	58	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.65	63	107	7	268
EX-GDR	6.65	63	107	8	297
EX-SUS-GDR	6.65	63	107	8	286
ADF-2D	6.66	30	70	6	342
ADF-2D	6.67	30	70	6	342
ADF-2D	6.68	30	70	6	342
ADF-2D	6.69	30	70	6	342
ADF-2D	6.7	30	70	6	342
ADFO-3D	6.7	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.7	30	120	6	348
NC-GDS	6.7	31	75	6.7	318-2

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル
Carbide Drills

ハイスドリル
HSS Drills

標準在庫品
Standard stock item.

特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors.

WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品)
Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
バ
ン
S
H
A
R
P

ゲ
ー
ジ
S
E
R
I
E
S

丸
タ
ン
バ
ン
S
E
R
I
E
S

特
種
旋
削
工
具
S
E
R
I
E
S

品
種
補
完
S
E
R
I
E
S

素
子
F
E
S
E
R
I
E
S

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
MT-SUS-GDR	6.8	69	149	MT1	289
ADO-8D	6.8-7	75	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.8-7	75	125	7	180
ADO-8D	6.8	75	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.8	75	125	8	180
DLC-BDO-8D	6.8	77	130	7	206-9
TDXL	6.8 × 10D	90	140	6.8	310
ADO-10D	6.8-7	90	140	7	160
ADO-10D	6.8	90	140	8	160
EX-GDXL	6.8	90	150	6.8	302
VP-GDXL	6.8	90	150	6.8	264
EX-GDXL	6.8	110	200	6.8	302
VP-GDXL	6.8	110	200	6.8	264
TDXL	6.8 × 15D	124	200	6.8	312
ADO-15D	6.8-7	125	175	7	162
ADO-15D	6.8	125	175	8	162
TDXL	6.8 × 20D	158	225	6.8	314
ADO-20D	6.8-7	160	210	7	164
ADO-20D	6.8	160	210	8	164
EX-GDXL	6.8	160	250	6.8	302
ADO-25D	6.8-7	200	250	7	166
ADO-25D	6.8	200	250	8	166
TDXL	6.8 × 25D	200	260	6.8	316
EX-GDXL	6.8	200	300	6.8	302
TDXL	6.8 × 30D	226	300	6.8	317
ADO-30D	6.8-7	230	280	7	168
ADO-30D	6.8	230	280	8	168
ADF-2D	6.81	30	70	6	343
ADF-2D	6.82	30	70	6	343
ADF-2D	6.83	30	70	6	343
ADF-2D	6.84	30	70	6	343
ADF-2D	6.85	30	70	6	343
FX-HO-GDS	6.85	32	76	7	218-4
NC-GDS	6.85	34	78	6.85	318-2
VP-HO-GDS	6.85	34	78	7	265
EX-SUS-GDS	6.85	34	78	8	278
VPH-GDS	6.85	34	78	8	258
FX-HO-GDR	6.85	46	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.85	60	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.85	69	113	7	268
EX-GDR	6.85	69	113	8	297
EX-SUS-GDR	6.85	69	113	8	287
ADF-2D	6.86	30	70	6	343
ADF-2D	6.87	30	70	6	343
ADF-2D	6.88	30	70	6	343
ADF-2D	6.89	30	70	6	343
ADF-2D	6.9	30	70	6	343
ADFO-3D	6.9	30	70	8	351
ADFLS-2D	6.9	30	120	6	348
FX-HO-GDS	6.9	32	76	7	218-4
NC-GDS	6.9	34	78	6.9	318-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
FT-GDS	6.9	34	78	7	218-13
VP-HO-GDS	6.9	34	78	7	265
EX-GDS	6.9	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	6.9	34	78	8	278
NEXUS-GDS	6.9	34	78	8	271
VPH-GDS	6.9	34	78	8	258
AD-2D	6.9-7	34	79	7	138
AD-2D	6.9	34	79	8	138
FTO-GDS	6.9	34	81	7	218-1
ADO-3D	6.9-7	35	88	7	150
ADO-SUS-3D	6.9-7	35	88	7	173
ADO-3D	6.9	35	88	8	150
ADO-SUS-3D	6.9	35	88	8	173
ADO-TRS-3D	6.9	35	88	8	182
DLC-NF-GDS	6.9	40	78	7	206-1
DLC-BD-4D	6.9	43	87	8	206-6
WH70-DRL	6.9	45	83	7	212
SH-DRL	6.9	45	85	6.9	214
FX-HO-GDR	6.9	46	90	7	218-5
S-GDN	6.9	47	88	-	218-18
DLC-BDO-4D	6.9	49	102	7	206-8
D-CF-GDN	6.9	50	90	7	245
D-GDN	6.9	50	90	7	243
PCD-GDN	6.9	50	90	7	242-1
DLC-NF-GDN	6.9	52	90	7	206-3
FS-GDN	6.9	52	90	7	218-10
FT-GDN	6.9	52	90	7	218-15
NF-GDN	6.9	52	90	7	205
VPH-GDN	6.9	52	96	8	260-1
FTO-GDN	6.9	52	99	7	218-2
AD-4D	6.9-7	53	91	7	141
AD-4D	6.9	53	91	8	141
ADO-5D	6.9-7	56	109	7	154
ADO-SUS-5D	6.9-7	56	109	7	177
ADO-5D	6.9	56	109	8	154
ADO-SUS-5D	6.9	56	109	8	177
ADO-TRS-5D	6.9	56	109	8	184
FX-HO-GDL	6.9	60	104	7	218-6
V-SDR	6.9	69	109	6.9	321
EX-HO-GDR	6.9	69	113	7	305
VP-HO-GDR	6.9	69	113	7	268
EX-GDR	6.9	69	113	8	297
EX-SUS-GDR	6.9	69	113	8	287
NEXUS-GDR	6.9	69	113	8	272
VP-GDR	6.9	69	113	8	261
VPH-GDR	6.9	69	113	8	260-3
EX-MT-GDR	6.9	69	149	MT1	307
ADO-8D	6.9-7	76	125	7	157
ADO-SUS-8D	6.9-7	76	125	7	180
ADO-8D	6.9	76	125	8	157
ADO-SUS-8D	6.9	76	125	8	180

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
DLC-BDO-8D	6.9	77	130	7	206-9
TDXL	6.9 × 10D	90	140	6.9	310
ADO-10D	6.9-7	90	140	7	160
ADO-10D	6.9	90	140	8	160
EX-GDXL	6.9	90	150	6.9	302
VP-GDXL	6.9	90	150	6.9	264
EX-GDXL	6.9	110	200	6.9	302
ADO-15D	6.9-7	125	175	7	162
ADO-15D	6.9	125	175	8	162
TDXL	6.9 × 15D	126	200	6.9	312
ADO-20D	6.9-7	160	210	7	164
ADO-20D	6.9	160	210	8	164
TDXL	6.9 × 20D	160	230	6.9	314
EX-GDXL	6.9	160	250	6.9	302
ADO-25D	6.9-7	200	250	7	166
ADO-25D	6.9	200	250	8	166
TDXL	6.9 × 25D	200	260	6.9	316
EX-GDXL	6.9	200	300	6.9	302
ADO-30D	6.9-7	230	280	7	168
ADO-30D	6.9	230	280	8	168
TDXL	6.9 × 30D	230	300	6.9	317
ADF-2D	6.91	30	70	6	343
ADF-2D	6.92	30	70	6	343
ADF-2D	6.93	30	70	6	343
ADF-2D	6.94	30	70	6	343
ADF-2D	6.95	30	70	6	343
FX-HO-GDS	6.95	33	76	7	218-4
NC-GDS	6.95	34	78	6.95	318-2
VP-HO-GDS	6.95	34	78	7	265
EX-SUS-GDS	6.95	34	78	8	278
VPH-GDS	6.95	34	78	8	258
FX-HO-GDR	6.95	48	90	7	218-5
FX-HO-GDL	6.95	60	104	7	218-6
VP-HO-GDR	6.95	69	113	7	268
EX-GDR	6.95	69	113	8	297
EX-SUS-GDR	6.95	69	113	8	287
ADF-2D	6.96	30	70	6	343
ADF-2D	6.97	30	70	6	343
DLC-BD-4D	6.97	43	87	8	206-6
ADF-2D	6.98	30	70	6	343
DLC-BD-4D	6.98	43	87	8	206-6
ADF-2D	6.99	30	70	6	343
DLC-BD-4D	6.99	43	87	8	206-6
ADF-NC	7	21	55	6	353
ADF-NC	7	21	60	7	353
ADFO-NC	7	21	60	7	354
ED-DS	7	28	72	8	247
ADF-2D	7	30	70	6	343
ADFO-3D	7	30	70	8	351
ADFLS-2D	7	30	120	6	348
FX-HO-GDS	7	33	76	7	218-4

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FT-GDS	7	34	78	7	218-13
NC-GDS	7	34	78	7	318-2
VP-HO-GDS	7	34	78	7	265
EX-GDS	7	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7	34	78	8	278
NEXUS-GDS	7	34	78	8	271
VPH-GDS	7	34	78	8	258
AD-2D	7-7	34	79	7	138
AD-2D	7	34	79	8	138
FTO-GDS	7	34	81	7	218-1
EX-LS-GDS	7	34	120	7	293
EX-LS-GDS	7	34	150	7	293
EX-LS-GDS	7	34	200	7	293
EX-LS-GDS	7	34	250	7	293
EX-H-DRL	7	35	80	8	320
ADO-3D	7-7	35	88	7	150
ADO-SUS-3D	7-7	35	88	7	173
ADO-3D	7	35	88	8	150
ADO-SUS-3D	7	35	88	8	173
ADO-TRS-3D	7	35	88	8	182
DLC-NF-GDS	7	40	78	7	206-1
DLC-BD-4D	7	43	87	8	206-6
WH70-DRL	7	45	83	7	212
SH-DRL	7	45	85	7	214
S-GDN	7	47	88	-	218-18
FX-HO-GDR	7	48	90	7	218-5
DLC-BDO-4D	7	49	102	7	206-8
D-CF-GDN	7	50	90	7	245
D-GDN	7	50	90	7	243
PCD-GDN	7	50	90	7	242-1
DLC-NF-GDN	7	52	90	7	206-3
FS-GDN	7	52	90	7	218-10
FT-GDN	7	52	90	7	218-15
NF-GDN	7	52	90	7	205
VPH-GDN	7	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7	52	99	7	218-2
V-MT-GDN	7	52	132	MT1	318
AD-4D	7-7	53	91	7	141
AD-4D	7	53	91	8	141
WH55-5D	7	56	102	8	210
WHO55-5D	7	56	102	8	211
ADO-5D	7-7	56	109	7	154
ADO-SUS-5D	7-7	56	109	7	177
ADO-5D	7	56	109	8	154
ADO-SUS-5D	7	56	109	8	177
ADO-TRS-5D	7	56	109	8	184
FX-HO-GDL	7	60	104	7	218-6
V-SDR	7	69	109	7	321
EX-HO-GDR	7	69	113	7	305
VP-HO-GDR	7	69	113	7	268
EX-GDR	7	69	113	8	297

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	7	69	113	8	287
NEXUS-GDR	7	69	113	8	272
VP-GDR	7	69	113	8	261
VPH-GDR	7	69	113	8	260-3
EX-MT-GDR	7	69	149	MT1	307
MT-SUS-GDR	7	69	149	MT1	289
ADO-8D	7-7	77	125	7	157
ADO-SUS-8D	7-7	77	125	7	180
ADO-8D	7	77	125	8	157
ADO-SUS-8D	7	77	125	8	180
DLC-BDO-8D	7	77	130	7	206-9
ADO-10D	7-7	90	140	7	160
FTO-GDXL	7 × 10D	90	140	7	218-7
TDXL	7 × 10D	90	140	7	310
TRS-HO-10D	7	90	140	7	190
ADO-10D	7	90	140	8	160
EX-GDXL	7	90	150	7	302
VP-GDXL	7	90	150	7	264
EX-GDXL	7	110	200	7	302
VP-GDXL	7	110	200	7	264
ADO-15D	7-7	125	175	7	162
CAO-GDXL	7 × 15D	125	175	7	207
FTO-GDXL	7 × 15D	125	175	7	218-7
ADO-15D	7	125	175	8	162
TDXL	7 × 15D	126	200	7	312
ADO-20D	7-7	160	210	7	164
CAO-GDXL	7 × 20D	160	210	7	207
FTO-GDXL	7 × 20D	160	210	7	218-8
ADO-20D	7	160	210	8	164
EX-GDXL	7	160	250	7	302
TDXL	7 × 20D	162	230	7	314
ADO-25D	7-7	200	250	7	166
ADO-25D	7	200	250	8	166
TDXL	7 × 25D	200	260	7	316
EX-GDXL	7	200	300	7	302
ADO-30D	7-7	230	280	7	168
CAO-GDXL	7 × 30D	230	280	7	207
FTO-GDXL	7 × 30D	230	280	7	218-8
ADO-30D	7	230	280	8	168
TDXL	7 × 30D	230	300	7	317
ADF-2D	7.01	34	75	6	343
DLC-BD-4D	7.01	45	89	8	206-6
ADF-2D	7.02	34	75	6	343
FTO-GDS	7.02	34	87	8	218-1
DLC-BD-4D	7.02	45	89	8	206-6
ADFO-3D	7.03	30	70	8	351
ADF-2D	7.03	34	75	6	343
ADO-PLT	7.03-7	35	85	7	172
DLC-BD-4D	7.03	45	89	8	206-6
ADF-2D	7.04	34	75	6	343
DLC-BD-4D	7.04	45	89	8	206-6

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	7.05	33	80	8	218-4
ADF-2D	7.05	34	75	6	343
NC-GDS	7.05	34	78	7.05	318-2
EX-SUS-GDS	7.05	34	78	8	278
VPH-GDS	7.05	34	78	8	258
VP-HO-GDS	7.05	34	78	8	265
DLC-BD-4D	7.05	45	89	8	206-6
FX-HO-GDR	7.05	48	96	8	218-5
FX-HO-GDL	7.05	62	112	8	218-6
EX-GDR	7.05	69	113	8	297
EX-SUS-GDR	7.05	69	113	8	287
VP-HO-GDR	7.05	69	113	8	268
ADF-2D	7.06	34	75	6	343
ADF-2D	7.07	34	75	6	343
ADF-2D	7.08	34	75	6	343
ADF-2D	7.09	34	75	6	343
FX-HO-GDS	7.1	33	80	8	218-4
ADF-2D	7.1	34	75	6	343
ADFO-3D	7.1	34	75	8	351
NC-GDS	7.1	34	78	7.1	318-2
EX-GDS	7.1	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.1	34	78	8	278
VPH-GDS	7.1	34	78	8	258
VP-HO-GDS	7.1	34	78	8	265
FT-GDS	7.1	34	81	8	218-13
FTO-GDS	7.1	34	87	8	218-1
ADFLS-2D	7.1	34	130	6	348
ADO-3D	7.1	36	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.1	36	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.1	36	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.1	40	84	8	206-1
AD-2D	7.1	41	79	8	138
SH-DRL	7.1	45	85	7.1	214
DLC-BD-4D	7.1	45	89	8	206-6
WH70-DRL	7.1	45	94	8	212
S-GDN	7.1	47	88	-	218-18
FX-HO-GDR	7.1	48	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.1	52	92	8	245
D-GDN	7.1	52	92	8	243
FS-GDN	7.1	52	92	8	218-10
FT-GDN	7.1	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.1	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.1	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.1	52	96	8	205
VPH-GDN	7.1	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.1	52	106	8	218-2
AD-4D	7.1	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.1	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.1	57	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.1	57	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.1	57	118	8	184

- ドリル DRILLS
- FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER 刃径別溝長
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING TOOLS
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME / HARD DRILLS 鉄骨用 / ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS / COUNTERBORING フラットドリル / 盛ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タッピング
ゲージ
丸タイス
削り出し
切削機
超硬ドリル
インデキサブル
ダイヤモンド
VP-GOLD
VP-GOLD
EX-GOLD
TDXL
LATHE
STEEL FRAME/
GENERAL-PURPOSE
CHAMFERING
FLAT DRILLS
CARBIDE
MULTIPURPOSE

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちら



超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills 標準在庫品 Standard stock item. 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDL	7.1	62	112	8	218-6
V-SDR	7.1	69	109	7.1	321
EX-GDR	7.1	69	113	8	297
EX-HO-GDR	7.1	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.1	69	113	8	287
VP-GDR	7.1	69	113	8	261
VPH-GDR	7.1	69	113	8	260-3
VP-HO-GDR	7.1	69	113	8	268
EX-MT-GDR	7.1	69	149	MT1	307
ADO-8D	7.1	78	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.1	78	140	8	180
DLC-BDO-8D	7.1	82	142	8	206-9
EX-GDXL	7.1	90	150	7.1	302
TDXL	7.1 × 10D	100	155	7.1	310
ADO-10D	7.1	100	155	8	160
EX-GDXL	7.1	110	200	7.1	302
TDXL	7.1 × 15D	128	200	7.1	312
ADO-15D	7.1	135	195	8	162
EX-GDXL	7.1	160	250	7.1	302
TDXL	7.1 × 20D	164	230	7.1	314
ADO-20D	7.1	170	230	8	164
EX-GDXL	7.1	200	300	7.1	302
TDXL	7.1 × 25D	210	270	7.1	316
ADO-25D	7.1	210	275	8	166
TDXL	7.1 × 30D	235	320	7.1	317
ADO-30D	7.1	250	315	8	168
ADF-2D	7.11	34	75	6	343
ADF-2D	7.12	34	75	6	343
ADF-2D	7.13	34	75	6	343
ADF-2D	7.14	34	75	6	343
ADF-2D	7.15	34	75	6	343
NC-GDS	7.15	34	78	7.15	318-2
EX-SUS-GDS	7.15	34	78	8	278
VPH-GDS	7.15	34	78	8	258
VP-HO-GDS	7.15	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.15	34	80	8	218-4
EX-GDR	7.15	48	96	8	218-5
FX-HO-GDR	7.15	62	112	8	218-6
EX-GDR	7.15	69	113	8	298
EX-HO-GDR	7.15	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.15	69	113	8	287
VP-GDR	7.15	69	113	8	261
VPH-GDR	7.15	69	113	8	268
VP-HO-GDR	7.15	69	113	8	265
FT-GDS	7.15	34	81	8	218-13
FX-HO-GDR	7.15	50	96	8	218-5
ADF-2D	7.16	34	75	6	343
ADF-2D	7.17	34	75	6	343
ADF-2D	7.18	34	75	6	343
ADF-2D	7.19	34	75	6	343
ADFO-3D	7.2	34	75	8	351
NC-GDS	7.2	34	78	7.2	318-2
EX-GDS	7.2	34	78	8	278
EX-SUS-GDS	7.2	34	78	8	278
VPH-GDS	7.2	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.2	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.2	34	80	8	218-4
FT-GDS	7.2	34	81	8	218-13
FX-HO-GDR	7.2	50	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.2	52	92	8	245
D-GDN	7.2	52	92	8	243
FS-GDN	7.2	52	92	8	218-10
FT-GDN	7.2	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.2	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.2	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.2	52	96	8	205
VPH-GDN	7.2	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.2	52	106	8	218-2
AD-4D	7.2	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.2	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.2	58	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.2	58	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.2	58	118	8	184
FX-HO-GDL	7.2	62	112	8	218-6
V-SDR	7.2	69	109	7.2	321
EX-GDR	7.2	69	113	8	298
EX-HO-GDR	7.2	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.2	69	113	8	287
VP-GDR	7.2	69	113	8	261
VPH-GDR	7.2	69	113	8	268
VP-HO-GDR	7.2	69	113	8	265
EX-MT-GDR	7.2	69	149	MT1	307
ADO-8D	7.2	79	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.2	79	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.2	82	142	8	206-9
EX-GDXL	7.2	90	150	7.2	302
TDXL	7.2 × 10D	100	155	7.2	310
ADO-10D	7.2	100	155	8	160
EX-GDXL	7.2	110	200	7.2	302
TDXL	7.2 × 15D	130	200	7.2	312
ADO-15D	7.2	135	195	8	162
EX-GDXL	7.2	160	250	7.2	302
TDXL	7.2 × 20D	166	235	7.2	314
ADO-20D	7.2	170	230	8	164
EX-GDXL	7.2	200	300	7.2	302

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	7.2	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.2	34	80	8	218-4
FT-GDS	7.2	34	81	8	218-13
FTO-GDS	7.2	34	87	8	218-1
ADFLS-2D	7.2	34	130	6	348
ADO-3D	7.2	36	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.2	36	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.2	36	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.2	40	84	8	206-1
AD-2D	7.2	41	79	8	138
SH-DRL	7.2	45	85	7.2	214
DLC-BD-4D	7.2	45	89	8	206-6
WH70-DRL	7.2	45	94	8	212
S-GDN	7.2	47	88	-	218-18
FX-HO-GDR	7.2	48	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.2	52	92	8	245
D-GDN	7.2	52	92	8	243
FS-GDN	7.2	52	92	8	218-10
FT-GDN	7.2	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.2	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.2	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.2	52	96	8	205
VPH-GDN	7.2	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.2	52	106	8	218-2
AD-4D	7.2	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.2	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.2	58	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.2	58	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.2	58	118	8	184
FX-HO-GDL	7.2	62	112	8	218-6
V-SDR	7.2	69	109	7.2	321
EX-GDR	7.2	69	113	8	298
EX-HO-GDR	7.2	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.2	69	113	8	287
VP-GDR	7.2	69	113	8	261
VPH-GDR	7.2	69	113	8	268
VP-HO-GDR	7.2	69	113	8	265
EX-MT-GDR	7.2	69	149	MT1	307
ADO-8D	7.2	79	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.2	79	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.2	82	142	8	206-9
EX-GDXL	7.2	90	150	7.2	302
TDXL	7.2 × 10D	100	155	7.2	310
ADO-10D	7.2	100	155	8	160
EX-GDXL	7.2	110	200	7.2	302
TDXL	7.2 × 15D	130	200	7.2	312
ADO-15D	7.2	135	195	8	162
EX-GDXL	7.2	160	250	7.2	302
TDXL	7.2 × 20D	166	235	7.2	314
ADO-20D	7.2	170	230	8	164
EX-GDXL	7.2	200	300	7.2	302

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	ページ Page
TDXL	7.2 × 25D	210	270	7.2	316
ADO-25D	7.2	210	275	8	166
TDXL	7.2 × 30D	238	320	7.2	317
ADO-30D	7.2	250	315	8	168
ADF-2D	7.21	34	75	6	343
ADF-2D	7.22	34	75	6	343
ADF-2D	7.23	34	75	6	343
ADF-2D	7.24	34	75	6	343
ADF-2D	7.25	34	75	6	343
NC-GDS	7.25	34	78	7.25	318-2
EX-SUS-GDS	7.25	34	78	8	278
VPH-GDS	7.25	34	78	8	258
VP-HO-GDS	7.25	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.25	34	80	8	218-4
ADO-3D	7.25	37	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.25	37	94	8	173
FX-HO-GDR	7.25	50	96	8	218-5
ADO-5D	7.25	58	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.25	58	118	8	177
FX-HO-GDL	7.25	64	112	8	218-6
EX-GDR	7.25	69	113	8	298
EX-SUS-GDR	7.25	69	113	8	287
VP-HO-GDR	7.25	69	113	8	268
ADF-2D	7.26	34	75	6	343
ADF-2D	7.27	34	75	6	343
ADF-2D	7.28	34	75	6	343
ADF-2D	7.29	34	75	6	343
ADF-2D	7.3	34	75	6	343
ADFO-3D	7.3	34	75	8	351
NC-GDS	7.3	34	78	7.3	318-2
EX-GDS	7.3	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.3	34	78	8	278
VPH-GDS	7.3	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.3	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.3	34	80	8	218-4
FT-GDS	7.3	34	81	8	218-13
FX-HO-GDR	7.3	50	96	8	218-5
ADFLS-2D	7.3	34	130	6	348
ADO-3D	7.3	37	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.3	37	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.3	37	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.3	40	84	8	206-1
AD-2D	7.3	41	79	8	138
SH-DRL	7.3	45	85	7.3	214
DLC-BD-4D	7.3	45	89	8	206-6
WH70-DRL	7.3	45	94	8	212
S-GDN	7.3	47	88	-	218-18
FX-HO-GDR	7.3	50	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.3	52	92	8	245
D-GDN	7.3	52	92	8	243
FS-GDN	7.3	52	92	8	218-10

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FT-GDN	7.3	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.3	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.3	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.3	52	96	8	205
VPH-GDN	7.3	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.3	52	106	8	218-2
AD-4D	7.3	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.3	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.3	59	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.3	59	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.3	59	118	8	184
FX-HO-GDL	7.3	64	112	8	218-6
V-SDR	7.3	69	109	7.3	321
EX-GDR	7.3	69	113	8	298
EX-HO-GDR	7.3	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.3	69	113	8	287
VP-GDR	7.3	69	113	8	261
VPH-GDR	7.3	69	113	8	260-3
VP-HO-GDR	7.3	69	113	8	268
EX-MT-GDR	7.3	69	149	MT1	307
ADO-8D	7.3	80	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.3	80	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.3	82	142	8	206-9
EX-GDXL	7.3	90	150	7.3	302
TDXL	7.3 × 10D	100	155	7.3	310
ADO-10D	7.3	100	155	8	160
EX-GDXL	7.3	110	200	7.3	302
TDXL	7.3 × 15D	132	200	7.3	312
ADO-15D	7.3	135	195	8	162
EX-GDXL	7.3	160	250	7.3	302
TDXL	7.3 × 20D	168	235	7.3	314
ADO-20D	7.3	170	230	8	164
EX-GDXL	7.3	200	300	7.3	302
TDXL	7.3 × 25D	210	270	7.3	316
ADO-25D	7.3	210	275	8	166
TDXL	7.3 × 30D	242	320	7.3	317
ADO-30D	7.3	250	315	8	168
ADF-2D	7.31	34	75	6	343
ADF-2D	7.32	34	75	6	343
ADF-2D	7.33	34	75	6	343
ADF-2D	7.34	34	75	6	343
NEXUS-GDS	7.34	34	78	8	271
EX-SUS-GDR	7.34	69	113	8	287
ADF-2D	7.35	34	75	6	343
NC-GDS	7.35	34	78	7.35	318-2
EX-GDS	7.35	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.35	34	78	8	278
VPH-GDS	7.35	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.35	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.35	35	80	8	218-4
FX-HO-GDR	7.35	50	96	8	218-5

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDL	7.35	64	112	8	218-6
EX-GDR	7.35	69	113	8	298
EX-SUS-GDR	7.35	69	113	8	287
VP-HO-GDR	7.35	69	113	8	268
ADF-2D	7.36	34	75	6	343
DLC-NF-GDS	7.36	40	84	8	206-1
AD-2D	7.36	41	79	8	138
FT-GDN	7.36	52	92	8	218-15
DLC-NF-GDN	7.36	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.36	52	96	8	205
FTO-GDN	7.36	52	106	8	218-2
ADO-5D	7.36	59	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.36	59	118	8	177
EX-SUS-GDR	7.36	69	113	8	287
VP-GDR	7.36	69	113	8	261
ADF-2D	7.37	34	75	6	343
ADF-2D	7.38	34	75	6	343
NEXUS-GDS	7.38	34	78	8	271
ADO-TRS-3D	7.38	37	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.38	40	84	8	206-1
AD-2D	7.38	41	79	8	138
FT-GDN	7.38	52	92	8	218-15
DLC-NF-GDN	7.38	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.38	52	96	8	205
FTO-GDN	7.38	52	106	8	218-2
ADO-5D	7.38	60	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.38	60	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.38	60	118	8	184
VP-GDR	7.38	69	113	8	261
ADF-2D	7.39	34	75	6	343
ADF-2D	7.4	34	75	6	343
ADF-3D	7.4	34	75	8	351
NC-GDS	7.4	34	78	7.4	318-2
EX-GDS	7.4	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.4	34	78	8	278
NEXUS-GDS	7.4	34	78	8	271
VPH-GDS	7.4	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.4	34	78	8	265
FT-GDS	7.4	34	81	8	218-13
FTO-GDS	7.4	34	87	8	218-1
ADFLS-2D	7.4	34	130	6	348
FX-HO-GDS	7.4	35	80	8	218-4
ADO-3D	7.4	37	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.4	37	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.4	37	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.4	40	84	8	206-1
AD-2D	7.4	41	79	8	138
SH-DRL	7.4	45	85	7.4	214
DLC-BD-4D	7.4	45	89	8	206-6
WH70-DRL	7.4	45	94	8	212
S-GDN	7.4	47	88	-	218-18

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDR	7.4	50	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.4	52	92	8	245
D-GDN	7.4	52	92	8	243
FS-GDN	7.4	52	92	8	218-10
FT-GDN	7.4	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.4	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.4	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.4	52	96	8	205
VPH-GDN	7.4	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.4	52	106	8	218-2
AD-4D	7.4	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.4	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.4	60	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.4	60	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.4	60	118	8	184
FX-HO-GDL	7.4	64	112	8	218-6
V-SDR	7.4	69	109	7.4	321
EX-GDR	7.4	69	113	8	298
EX-HO-GDR	7.4	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.4	69	113	8	287
VP-GDR	7.4	69	113	8	261
VPH-GDR	7.4	69	113	8	260-3
VP-HO-GDR	7.4	69	113	8	268
EX-MT-GDR	7.4	69	149	MT1	307
ADO-8D	7.4	81	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.4	81	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.4	82	142	8	206-9
EX-GDXL	7.4	90	150	7.4	302
TDXL	7.4 × 10D	100	155	7.4	310
ADO-10D	7.4	100	155	8	160
EX-GDXL	7.4	110	200	7.4	302
TDXL	7.4 × 15D	134	200	7.4	312
ADO-15D	7.4	135	195	8	162
EX-GDXL	7.4	160	250	7.4	302
TDXL	7.4 × 20D	172	235	7.4	314
ADO-20D	7.4	170	230	8	164
EX-GDXL	7.4	200	300	7.4	302
TDXL	7.4 × 25D	210	270	7.4	316
ADO-25D	7.4	210	275	8	166
TDXL	7.4 × 30D	245	320	7.4	317
ADO-30D	7.4	250	315	8	168
ADF-2D	7.41	34	75	6	343
ADF-2D	7.42	34	75	6	343
ADF-2D	7.43	34	75	6	343
ADF-2D	7.44	34	75	6	343
ADF-2D	7.45	34	75	6	343
NC-GDS	7.45	34	78	7.45	318-2
EX-SUS-GDS	7.45	34	78	8	278
VPH-GDS	7.45	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.45	34	78	8	265
FX-HO-GDS	7.45	35	80	8	218-4

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND TIPS

溝加工用
FLUTE DRILLS

品質補償
QUALITY GUARANTEE

素直
PLAIN

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-3D	7.45	38	94	8	173
FX-HO-GDR	7.45	50	96	8	218-5
ADO-SUS-5D	7.45	60	118	8	177
FX-HO-GDL	7.45	65	112	8	218-6
EX-GDR	7.45	69	113	8	298
EX-SUS-GDR	7.45	69	113	8	287
VP-HO-GDR	7.45	69	113	8	268
ADF-2D	7.46	34	75	6	343
ADF-2D	7.47	34	75	6	343
ADF-2D	7.48	34	75	6	343
ADF-2D	7.49	34	75	6	343
ED-DS	7.5	31	75	8	247
ADF-2D	7.5	34	75	6	343
ADFO-3D	7.5	34	75	8	351
NC-GDS	7.5	34	78	7.5	318-2
EX-GDS	7.5	34	78	8	291
EX-SUS-GDS	7.5	34	78	8	278
NEXUS-GDS	7.5	34	78	8	271
VPH-GDS	7.5	34	78	8	259
VP-HO-GDS	7.5	34	78	8	265
FT-GDS	7.5	34	81	8	218-13
FTO-GDS	7.5	34	87	8	218-1
ADFLS-2D	7.5	34	130	6	348
FX-HO-GDS	7.5	35	80	8	218-4
ADO-3D	7.5	38	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.5	38	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.5	38	94	8	182
DLC-NF-GDS	7.5	40	84	8	206-1
AD-2D	7.5	41	79	8	138
SH-DRL	7.5	45	85	7.5	214
DLC-BD-4D	7.5	45	89	8	206-6
WH70-DRL	7.5	45	94	8	212
S-GDN	7.5	47	88	-	218-18
FX-HO-GDR	7.5	50	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.5	52	92	8	245
D-GDN	7.5	52	92	8	243
FS-GDN	7.5	52	92	8	218-10
FT-GDN	7.5	52	92	8	218-15
PCD-GDN	7.5	52	92	8	242-1
DLC-NF-GDN	7.5	52	96	8	206-3
NF-GDN	7.5	52	96	8	205
VPH-GDN	7.5	52	96	8	260-1
FTO-GDN	7.5	52	106	8	218-2
V-MT-GDN	7.5	52	132	MT1	318
AD-4D	7.5	53	91	8	141
DLC-BDO-4D	7.5	53	110	8	206-8
ADO-5D	7.5	60	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.5	60	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.5	60	118	8	184
WH55-5D	7.5	60	118	8	210
WH055-5D	7.5	60	118	8	211

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDL	7.5	65	112	8	218-6
V-SDR	7.5	69	109	7.5	321
EX-GDR	7.5	69	113	8	298
EX-HO-GDR	7.5	69	113	8	305
EX-SUS-GDR	7.5	69	113	8	287
VP-GDR	7.5	69	113	8	261
VPH-GDR	7.5	69	113	8	260-3
VP-HO-GDR	7.5	69	113	8	268
EX-MT-GDR	7.5	69	149	MT1	307
MT-SUS-GDR	7.5	69	149	MT1	289
DLC-BDO-8D	7.5	82	142	8	206-9
ADO-8D	7.5	83	140	8	157
ADO-SUS-8D	7.5	83	140	8	181
EX-GDXL	7.5	90	150	7.5	302
VP-GDXL	7.5	90	150	7.5	264
TDXL	7.5 × 10D	100	155	7.5	310
ADO-10D	7.5	100	155	8	161
TRS-HO-10D	7.5	100	155	8	190
EX-GDXL	7.5	110	200	7.5	302
VP-GDXL	7.5	110	200	7.5	264
ADO-15D	7.5	135	195	8	162
TDXL	7.5 × 15D	136	205	7.5	312
EX-GDXL	7.5	160	250	7.5	302
ADO-20D	7.5	170	230	8	164
TDXL	7.5 × 20D	174	245	7.5	314
EX-GDXL	7.5	200	300	7.5	302
TDXL	7.5 × 25D	210	270	7.5	316
ADO-25D	7.5	210	275	8	166
TDXL	7.5 × 30D	248	320	7.5	317
ADO-30D	7.5	250	315	8	168
ADF-2D	7.51	34	75	6	343
ADF-2D	7.52	34	75	6	343
AD-2D	7.52	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	7.52	44	84	8	206-1
DLC-NF-GDN	7.52	56	96	8	206-3
FT-GDN	7.52	56	96	8	218-15
NF-GDN	7.52	56	96	8	205
FTO-GDN	7.52	56	106	8	218-2
ADO-5D	7.52	61	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.52	61	118	8	177
EX-SUS-GDR	7.52	75	119	8	287
VP-GDR	7.52	75	119	8	261
ADF-2D	7.53	34	75	6	343
ADF-2D	7.54	34	75	6	343
AD-2D	7.54	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	7.54	44	84	8	206-1
DLC-NF-GDN	7.54	56	96	8	206-3
FT-GDN	7.54	56	96	8	218-15
NF-GDN	7.54	56	96	8	205
FTO-GDN	7.54	56	106	8	218-2
ADO-5D	7.54	61	118	8	154

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-5D	7.54	61	118	8	177
VP-GDR	7.54	75	119	8	261
ADF-2D	7.55	34	75	6	343
FX-HO-GDS	7.55	36	80	8	218-4
NC-GDS	7.55	37	81	7.55	318-2
EX-GDS	7.55	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	7.55	37	81	8	278
VPH-GDS	7.55	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.55	37	81	8	265
ADO-SUS-3D	7.55	38	94	8	173
FX-HO-GDR	7.55	52	96	8	218-5
FX-HO-GDL	7.55	66	112	8	218-6
EX-GDR	7.55	75	119	8	298
EX-SUS-GDR	7.55	75	119	8	287
VP-HO-GDR	7.55	75	119	8	268
ADF-2D	7.56	34	75	6	343
ADF-2D	7.57	34	75	6	343
ADF-2D	7.58	34	75	6	343
ADF-2D	7.59	34	75	6	343
ADF-2D	7.6	34	75	6	343
ADFO-3D	7.6	34	75	8	351
ADFLS-2D	7.6	34	130	6	348
FX-HO-GDS	7.6	36	80	8	218-4
NC-GDS	7.6	37	81	7.6	318-2
EX-GDS	7.6	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	7.6	37	81	8	278
FT-GDS	7.6	37	81	8	218-13
VPH-GDS	7.6	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.6	37	81	8	265
FTO-GDS	7.6	37	87	8	218-1
ADO-3D	7.6	38	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.6	38	94	8	173
ADO-TRS-3D	7.6	38	94	8	182
AD-2D	7.6	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	7.6	44	84	8	206-1
DLC-BD-4D	7.6	48	92	8	206-6
WH70-DRL	7.6	50	94	8	212
SH-DRL	7.6	50	98	7.6	214
S-GDN	7.6	52	92	-	218-18
FX-HO-GDR	7.6	52	96	8	218-5
AD-4D	7.6	53	91	8	141
D-CF-GDN	7.6	56	96	8	245
D-GDN	7.6	56	96	8	243
DLC-NF-GDN	7.6	56	96	8	206-3
FS-GDN	7.6	56	96	8	218-10
FT-GDN	7.6	56	96	8	218-15
NF-GDN	7.6	56	96	8	205
PCD-GDN	7.6	56	96	8	242-1
VPH-GDN	7.6	56	100	8	260-1
FTO-GDN	7.6	56	106	8	218-2
DLC-BDO-4D	7.6	56	110	8	206-8

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-5D	7.6	61	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.6	61	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.6	61	118	8	184
FX-HO-GDL	7.6	66	112	8	218-6
V-SDR	7.6	75	117	7.6	321
EX-GDR	7.6	75	119	8	298
EX-HO-GDR	7.6	75	119	8	305
EX-SUS-GDR	7.6	75	119	8	287
VP-GDR	7.6	75	119	8	261
VPH-GDR	7.6	75	119	8	260-3
VP-HO-GDR	7.6	75	119	8	268
EX-MT-GDR	7.6	75	155	MT1	307
ADO-8D	7.6	84	140	8	158
ADO-SUS-8D	7.6	84	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.6	88	142	8	206-9
TDXL	7.6 × 10D	105	155	7.6	310
ADO-10D	7.6	105	155	8	161
EX-GDXL	7.6	110	200	7.6	302
TDXL	7.6 × 15D	138	205	7.6	312
ADO-15D	7.6	145	195	8	163
EX-GDXL	7.6	160	250	7.6	302
TDXL	7.6 × 20D	176	245	7.6	314
ADO-20D	7.6	180	230	8	165
EX-GDXL	7.6	200	300	7.6	302
ADO-25D	7.6	225	275	8	167
TDXL	7.6 × 25D	225	285	7.6	316
TDXL	7.6 × 30D	252	335	7.6	317
ADO-30D	7.6	265	315	8	169
ADF-2D	7.61	34	75	6	343
ADF-2D	7.62	34	75	6	343
ADF-2D	7.63	34	75	6	343
ADF-2D	7.64	34	75	6	343
ADF-2D	7.65	34	75	6	343
FX-HO-GDS	7.65	36	80	8	218-4
NC-GDS	7.65	37	81	7.65	318-2
EX-GDR	7.65	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	7.65	37	81	8	278
VPH-GDS	7.65	37	81	8	259
VP-GDR	7.65	37	81	8	261
VPH-GDR	7.65	37	81	8	260-3
VP-HO-GDR	7.65	37	81	8	268
EX-MT-GDR	7.65	75	155	MT1	307
ADO-8D	7.65	85	140	8	158
ADO-SUS-8D	7.65	85	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.65	88	142	8	206-9
TDXL	7.7 × 10D	105	155	7.7	310
ADO-10D	7.7	105	155	8	161
EX-GDXL	7.7	110	200	7.7	302
TDXL	7.7 × 15D	140	205	7.7	312
ADO-15D	7.7	145	195	8	163
EX-GDXL	7.7	160	250	7.7	302
TDXL	7.7 × 20D	178	245	7.7	314

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDS	7.7	37	80	8	218-4
NC-GDS	7.7	36	81	7.7	318-2
EX-GDS	7.7	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	7.7	37	81	8	278
FT-GDS	7.7	37	81	8	218-13
VPH-GDS	7.7	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.7	37	81	8	265
FTO-GDS	7.7	37	87	8	218-1
ADO-3D	7.7	39	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.7	39	94	8	174
ADO-TRS-3D	7.7	39	94	8	182
AD-2D	7.7	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	7.7	44	84	8	206-1
DLC-BD-4D	7.7	48	92	8	206-6
WH70-DRL	7.7	50	94	8	212
SH-DRL	7.7	50	98	7.7	214
S-GDN	7.7	52	92	-	218-18
FX-HO-GDR	7.7	52	96	8	218-5
AD-4D	7.7	53	91	8	141
D-CF-GDN	7.7	56	96	8	245
D-GDN	7.7	56	96	8	243
DLC-NF-GDN	7.7	56	96	8	206-3
FS-GDN	7.7	56	96	8	218-10
FT-GDN	7.7	56	96	8	218-15
NF-GDN	7.7	56	96	8	205
PCD-GDN	7.7	56	96	8	242-1
VPH-GDN	7.7	56	100	8	260-1
FTO-GDN	7.7	56	106	8	218-2
DLC-BDO-4D	7.7	56	110	8	206-8
ADO-5D	7.7	62	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.7	62	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.7	62	118	8	184
FX-HO-GDL	7.7	67	112	8	218-6
V-SDR	7.7	75	117	7.7	321
EX-GDR	7.7	75	119	8	298
EX-HO-GDR	7.7	75	119	8	305
EX-SUS-GDR	7.7	75	119	8	287
VP-GDR	7.7	75	119	8	261
VPH-GDR	7.7	75	119	8	260-3
VP-HO-GDR	7.7	75	119	8	268
EX-MT-GDR	7.7	75	155	MT1	307
ADO-8D	7.7	85	140	8	158
ADO-SUS-8D	7.7	85	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.7	88	142	8	206-9
TDXL	7.7 × 10D	105	155	7.7	310
ADO-10D	7.7	105	155	8	161
EX-GDXL	7.7	110	200	7.7	302
TDXL	7.7 × 15D	140	205	7.7	312
ADO-15D	7.7	145	195	8	163
EX-GDXL	7.7	160	250	7.7	302
TDXL	7.7 × 20D	178	245	7.7	314

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-20D	7.7	180	230	8	165
EX-GDXL	7.7	200	300	7.7	302
ADO-25D	7.7	225	275	8	167
TDXL	7.7 × 25D	225	285	7.7	316
TDXL	7.7 × 30D	255	335	7.7	317
ADO-30D	7.7	265	315	8	169
ADF-2D	7.71	34	75	6	343
ADF-2D	7.72	34	75	6	343
ADF-2D	7.73	34	75	6	343
ADF-2D	7.74	34	75	6	344
ADF-2D	7.75	34	75	6	344
FX-HO-GDS	7.75	37	80	8	218-4
NC-GDS	7.75	37	81	7.75	318-2
EX-SUS-GDS	7.75	37	81	8	278
VPH-GDS	7.75	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.75	37	81	8	265
ADO-3D	7.75	39	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.75	39	94	8	174
FX-HO-GDR	7.75	52	96	8	218-5
ADO-5D	7.75	62	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.75	62	118	8	177
FX-HO-GDL	7.75	68	112	8	218-6
EX-GDR	7.75	75	119	8	298
EX-SUS-GDR	7.75	75	119	8	287
VP-HO-GDR	7.75	75	119	8	268
ADF-2D	7.76	34	75	6	344
ADF-2D	7.77	34	75	6	344
ADF-2D	7.78	34	75	6	344
ADF-2D	7.79	34	75	6	344
ADF-2D	7.8	34	75	6	344
ADFO-3D	7.8	34	75	8	351
ADFLS-2D	7.8	34	130	6	348
FX-HO-GDS	7.8	37	80	8	218-4
NC-GDS	7.8	37	81	7.8	318-2
EX-GDS	7.8	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	7.8	37	81	8	278
FT-GDS	7.8	37	81	8	218-13
NEXUS-GDS	7.8	37	81	8	271
VPH-GDS	7.8	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.8	37	81	8	265
FTO-GDS	7.8	37	87	8	218-1
ADO-3D	7.8	39	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.8	39	94	8	174
ADO-TRS-3D	7.8	39	94	8	182
AD-2D	7.8	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	7.8	44	84	8	206-1
DLC-BD-4D	7.8	48	92	8	206-6
WH70-DRL	7.8	50	94	8	212
SH-DRL	7.8	50	98	7.8	214
S-GDN	7.8	52	92	-	218-18
FX-HO-GDR	7.8	52	96	8	218-5

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタドリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
AD-4D	7.8	53	91	8	141
D-CF-GDN	7.8	56	96	8	245
D-GDN	7.8	56	96	8	243
DLC-NF-GDN	7.8	56	96	8	206-3
FS-GDN	7.8	56	96	8	218-10
FT-GDN	7.8	56	96	8	218-15
NF-GDN	7.8	56	96	8	205
PCD-GDN	7.8	56	96	8	242-1
VPH-GDN	7.8	56	100	8	260-1
FTO-GDN	7.8	56	106	8	218-2
DLC-BDO-4D	7.8	56	110	8	206-8
ADO-5D	7.8	63	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.8	63	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.8	63	118	8	184
WH55-5D	7.8	64	118	8	210
WHO55-5D	7.8	64	118	8	211
FX-HO-GDL	7.8	68	112	8	218-6
V-SDR	7.8	75	117	7.8	321
EX-GDR	7.8	75	119	8	298
EX-HO-GDR	7.8	75	119	8	305
EX-SUS-GDR	7.8	75	119	8	287
VP-GDR	7.8	75	119	8	261
VPH-GDR	7.8	75	119	8	260-3
EX-HO-GDR	7.8	75	119	8	268
EX-MT-GDR	7.8	75	155	MT1	307
ADO-8D	7.8	86	140	8	158
ADO-SUS-8D	7.8	86	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.8	88	142	8	206-9
TDXL	7.8 × 10D	105	155	7.8	310
ADO-10D	7.8	105	155	8	161
EX-GDXL	7.8	110	200	7.8	302
TDXL	7.8 × 15D	142	205	7.8	312
ADO-15D	7.8	145	195	8	163
EX-GDXL	7.8	160	250	7.8	302
ADO-20D	7.8	180	230	8	165
TDXL	7.8 × 20D	180	245	7.8	314
EX-GDXL	7.8	200	300	7.8	302
ADO-25D	7.8	225	275	8	167
TDXL	7.8 × 25D	225	285	7.8	316
ADO-30D	7.8	265	315	8	169
TDXL	7.8 × 30D	258	335	7.8	317
ADO-30D	7.8	265	315	8	169
ADF-2D	7.81	34	75	6	344
ADF-2D	7.82	34	75	6	344
ADF-2D	7.83	34	75	6	344
ADF-2D	7.84	34	75	6	344
ADF-2D	7.85	34	75	6	344
FX-HO-GDS	7.85	37	80	8	218-4
NC-GDS	7.85	37	81	7.85	318-2
EX-SUS-GDS	7.85	37	81	8	278
VPH-GDS	7.85	37	81	8	259
FX-HO-GDS	7.85	38	80	8	218-4
FX-HO-GDR	7.85	54	96	8	218-5
FX-HO-GDL	7.85	70	112	8	218-6
EX-GDR	7.85	75	119	8	298
EX-SUS-GDR	7.85	75	119	8	287
VP-HO-GDR	7.85	75	119	8	268
ADF-2D	7.85	75	119	8	261
ADFO-3D	7.85	75	119	8	351
ED-DS	7.85	34	78	8	247
ADFLS-2D	7.85	34	130	8	348
ADFLS-2D	7.85	34	130	8	348

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FX-HO-GDR	7.85	54	96	8	218-5
FX-HO-GDL	7.85	70	112	8	218-6
EX-GDR	7.85	75	119	8	298
EX-SUS-GDR	7.85	75	119	8	287
VP-HO-GDR	7.85	75	119	8	268
ADF-2D	7.86	34	75	6	344
ADF-2D	7.87	34	75	6	344
ADF-2D	7.88	34	75	6	344
ADF-2D	7.89	34	75	6	344
ADF-2D	7.9	34	75	6	344
ADFO-3D	7.9	34	75	8	351
ADFLS-2D	7.9	34	130	6	348
FX-HO-GDS	7.9	37	80	8	218-4
NC-GDS	7.9	37	81	7.9	318-2
EX-GDS	7.9	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	7.9	37	81	8	278
FT-GDS	7.9	37	81	8	218-13
NEXUS-GDS	7.9	37	81	8	271
VPH-GDS	7.9	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.9	37	81	8	265
FTO-GDS	7.9	37	87	8	218-1
ADO-3D	7.9	40	94	8	150
ADO-SUS-3D	7.9	40	94	8	174
ADO-TRS-3D	7.9	40	94	8	182
AD-2D	7.9	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	7.9	44	84	8	206-1
DLC-BD-4D	7.9	48	92	8	206-6
WH70-DRL	7.9	50	94	8	212
SH-DRL	7.9	50	98	7.9	214
S-GDN	7.9	52	92	-	218-18
AD-4D	7.9	53	91	8	141
FX-HO-GDR	7.9	54	96	8	218-5
D-CF-GDN	7.9	56	96	8	245
D-GDN	7.9	56	96	8	243
DLC-NF-GDN	7.9	56	96	8	206-3
FS-GDN	7.9	56	96	8	218-10
FT-GDN	7.9	56	96	8	218-15
NF-GDN	7.9	56	96	8	205
PCD-GDN	7.9	56	96	8	242-1
VPH-GDN	7.9	56	100	8	260-1
FTO-GDN	7.9	56	106	8	218-2
DLC-BDO-4D	7.9	56	110	8	206-8
ADO-5D	7.9	64	118	8	154
ADO-SUS-5D	7.9	64	118	8	177
ADO-TRS-5D	7.9	64	118	8	184
FX-HO-GDL	7.9	70	112	8	218-6
V-SDR	7.9	75	117	7.9	321
EX-GDR	7.9	75	119	8	298
EX-HO-GDR	7.9	75	119	8	305
EX-SUS-GDR	7.9	75	119	8	287
VP-GDR	7.9	75	119	8	261

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDR	7.9	75	119	8	260-3
VP-HO-GDR	7.9	75	119	8	268
EX-MT-GDR	7.9	75	155	MT1	307
ADO-8D	7.9	87	140	8	158
ADO-SUS-8D	7.9	87	140	8	181
DLC-BDO-8D	7.9	88	142	8	206-9
TDXL	7.9 × 10D	105	155	7.9	310
ADO-10D	7.9	105	155	8	161
EX-GDXL	7.9	110	200	7.9	302
TDXL	7.9 × 15D	144	215	7.9	312
ADO-15D	7.9	145	195	8	163
EX-GDXL	7.9	160	250	7.9	302
ADO-20D	7.9	180	230	8	165
TDXL	7.9 × 20D	182	245	7.9	314
EX-GDXL	7.9	200	300	7.9	302
ADO-25D	7.9	225	275	8	167
TDXL	7.9 × 25D	225	285	7.9	316
TDXL	7.9 × 30D	262	335	7.9	317
ADO-30D	7.9	265	315	8	169
ADF-2D	7.91	34	75	6	344
ADF-2D	7.92	34	75	6	344
ADF-2D	7.93	34	75	6	344
D-CF-GDN	7.938	56	96	8	245
ADF-2D	7.94	34	75	6	344
ADF-2D	7.95	34	75	6	344
NC-GDS	7.95	37	81	7.95	318-2
EX-SUS-GDS	7.95	37	81	8	278
VPH-GDS	7.95	37	81	8	259
VP-HO-GDS	7.95	37	81	8	265
FX-HO-GDS	7.95	38	80	8	218-4
FX-HO-GDR	7.95	54	96	8	218-5
FX-HO-GDL	7.95	70	112	8	218-6
EX-GDR	7.95	75	119	8	298
EX-SUS-GDR	7.95	75	119	8	287
VP-HO-GDR	7.95	75	119	8	268
ADF-2D	7.96	34	75	6	344
ADF-2D	7.97	34	75	6	344
DLC-BD-4D	7.97	48	92	8	206-6
ADF-2D	7.98	34	75	6	344
DLC-BD-4D	7.98	48	92	8	206-6
ADF-2D	7.99	34	75	6	344
DLC-BD-4D	7.99	48	92	8	206-6
ADF-NC	8	24	60	6	353
ADF-NC	8	24	60	7	353
ADF-NC	8	24	60	8	353
ADF-NC	8	24	60	8	354
ADF-2D	8	34	75	8	344
ADFO-3D	8	34	75	8	351
ED-DS	8	34	78	8	247
ADFLS-2D	8	34	130	8	348
ADFLS-2D	8	34	130	8	348

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能



【アプリ】はこちらから

= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
EX-GDS	8	37	81	8	291
EX-SUS-GDS	8	37	81	8	278
FT-GDS	8	37	81	8	218-13
NC-GDS	8	37	81	8	318-2
NEXUS-GDS	8	37	81	8	271
VPH-GDS	8	37	81	8	259
VP-HO-GDS	8	37	81	8	265
FTO-GDS	8	37	87	8	218-1
FX-HO-GDS	8	38	80	8	218-4
EX-H-DRL	8	40	80	8	320
ADO-3D	8	40	94	8	150
ADO-SUS-3D	8	40	94	8	174
ADO-TRS-3D	8	40	94	8	182
AD-2D	8	41	79	8	138
DLC-NF-GDS	8	44	84	8	206-1
DLC-BD-4D	8	48	92	8	206-6
WH70-DRL	8	50	94	8	212
SH-DRL	8	50	98	8	214
S-GDN	8	52	92	-	218-18
AD-4D	8	53	91	8	141
FX-HO-GDR	8	54	96	8	218-5
D-CF-GDN	8	56	96	8	245
D-GDN	8	56	96	8	243
DLC-NF-GDN	8	56	96	8	206-3
FS-GDN	8	56	96	8	218-10
FT-GDN	8	56	96	8	218-15
NF-GDN	8	56	96	8	205
PCD-GDN	8	56	96	8	242-1
VPH-GDN	8	56	100	8	260-1
FTO-GDN	8	56	106	8	218-2
DLC-BDO-4D	8	56	110	8	206-8
V-MT-GDN	8	56	136	MT1	318
ADO-5D	8	64	118	8	154
ADO-SUS-5D	8	64	118	8	177
ADO-TRS-5D	8	64	118	8	184
WH55-5D	8	64	118	8	210
WH055-5D	8	64	118	8	211
FX-HO-GDL	8	70	112	8	218-6
V-SDR	8	75	117	8	321
EX-GDR	8	75	119	8	298
EX-HO-GDR	8	75	119	8	305
EX-SUS-GDR	8	75	119	8	287
NEXUS-GDR	8	75	119	8	272
VP-GDR	8	75	119	8	261
VPH-GDR	8	75	119	8	260-3
VP-HO-GDR	8	75	119	8	268
EX-MT-GDR	8	75	155	MT1	307
MT-SUS-GDR	8	75	155	MT1	289
ADO-8D	8	88	140	8	158
ADO-SUS-8D	8	88	140	8	181
DLC-BDO-8D	8	88	142	8	206-9

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
FTO-GDXL	8 × 10D	105	155	8	218-7
TDXL	8 × 10D	105	155	8	310
TRS-HO-10D	8	105	155	8	190
VP-HO-GDL	8	113	157	8	270-1
EX-GDXL	8	115	200	8	302
VP-GDXL	8	115	200	8	264
TDXL	8 × 15D	144	215	8	312
ADO-15D	8	145	195	8	163
CAO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	207
FTO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	218-7
EX-GDXL	8	160	250	8	302
ADO-20D	8	180	230	8	165
CAO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	207
FTO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	218-8
FTO-H-GDXL	8 × 20D	180	230	8	218
FTO-M-GDXL	8 × 20D	180	230	8	217
TDXL	8 × 20D	184	255	8	314
EX-GDXL	8	200	300	8	302
ADO-25D	8	225	275	8	167
TDXL	8 × 25D	225	285	8	316
TDXL	8 × 30D	264	335	8	317
ADO-30D	8	265	315	8	169
CAO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	207
FTO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	218-8
ADO-40D	8	344	394	8	170
ADO-50D	8	424	474	8	171
ADF-2D	8.01	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.01	53	103	10	206-6
FTO-GDS	8.02	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.02	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.02	53	103	10	206-6
ADF-2D	8.03	38	80	8	344
ADFO-3D	8.03	38	80	10	351
ADO-PLT	8.03	40	90	8	172
DLC-BD-4D	8.03	53	103	10	206-6
ADF-2D	8.04	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.04	53	103	10	206-6
NC-GDS	8.05	37	87	8.05	318-2
VP-HO-GDS	8.05	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.05	37	87	10	278
VPH-GDS	8.05	37	87	10	259
ADF-2D	8.05	38	80	8	344
DLC-BD-4D	8.05	53	103	10	206-6
VP-HO-GDR	8.05	75	125	9	268
EX-GDR	8.05	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.05	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.05	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.06	38	80	8	344
ADF-2D	8.07	38	80	8	344
ADF-2D	8.08	38	80	8	344

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADF-2D	8.09	38	80	8	344
FT-GDS	8.1	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.1	37	87	8.1	318-2
VP-HO-GDS	8.1	37	87	9	265
EX-GDS	8.1	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.1	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.1	37	87	10	271
VPH-GDS	8.1	37	87	10	259
FTO-GDS	8.1	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.1	38	80	8	344
ADFO-3D	8.1	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.1	38	140	8	348
ADO-3D	8.1-9	41	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.1-9	41	101	9	174
ADO-3D	8.1	41	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.1	41	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.1	41	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.1	44	89	9	206-1
AD-2D	8.1-9	47	89	9	138
AD-2D	8.1	47	89	10	138
SH-DRL	8.1	50	98	8.1	214
WH70-DRL	8.1	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.1	53	103	10	206-6
D-CF-GDN	8.1	56	96	9	245
D-GDN	8.1	56	96	9	243
FS-GDN	8.1	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.1	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.1	56	96	9	242-1
S-GDN	8.1	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.1	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.1	56	101	9	205
VPH-GDN	8.1	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.1	56	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.1	60	118	9	206-8
AD-4D	8.1-9	61	103	9	141
AD-4D	8.1	61	103	10	141
ADO-5D	8.1-9	65	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.1-9	65	128	9	177
ADO-5D	8.1	65	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.1	65	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.1	65	128	10	184
V-SDR	8.1	75	117	8.1	321
EX-HO-GDR	8.1	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.1	75	125	9	268
EX-GDR	8.1	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.1	75	125	10	287
VP-GDR	8.1	75	125	10	261
VPH-GDR	8.1	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.1	75	158	MT1	307
ADO-8D	8.1-9	89	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.1-9	89	150	9	181

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タッピング
ゲージ
丸タイス
旋盤用工具
刃磨補助油
素直
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
TDXL DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

超硬ドリル Carbide Drills
ハイスドリル HSS Drills
標準在庫品 Standard stock item.
特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン 径 DCON	ページ Page
ADO-8D	8.1	89	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.1	89	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.1	93	154	9	206-9
TDXL	8.1 × 10D	110	165	8.1	310
ADO-10D	8.1-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.1	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.1	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.1	115	200	8.1	302
TDXL	8.1 × 15D	146	215	8.1	312
ADO-15D	8.1-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.1	155	210	10	163
EX-GDXL	8.1	160	250	8.1	302
TDXL	8.1 × 20D	188	255	8.1	314
ADO-20D	8.1-9	195	260	9	165
ADO-20D	8.1	195	260	10	165
EX-GDXL	8.1	200	300	8.1	302
TDXL	8.1 × 25D	240	300	8.1	316
ADO-25D	8.1-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.1	240	305	10	167
TDXL	8.1 × 30D	270	350	8.1	317
ADO-30D	8.1-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.1	280	350	10	169
ADF-2D	8.11	38	80	8	344
ADF-2D	8.12	38	80	8	344
ADF-2D	8.13	38	80	8	344
ADF-2D	8.14	38	80	8	344
NC-GDS	8.15	37	87	8.15	318-2
VP-HO-GDS	8.15	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.15	37	87	10	278
VPH-GDS	8.15	37	87	10	259
ADF-2D	8.15	38	80	8	344
VP-HO-GDR	8.15	75	125	9	268
EX-GDR	8.15	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.15	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.15	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.16	38	80	8	344
ADF-2D	8.17	38	80	8	344
ADF-2D	8.18	38	80	8	344
ADF-2D	8.19	38	80	8	344
FT-GDS	8.2	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.2	37	87	8.2	318-2
VP-HO-GDS	8.2	37	87	9	265
EX-GDS	8.2	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.2	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.2	37	87	10	271
VPH-GDS	8.2	37	87	10	259
FTO-GDS	8.2	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.2	38	80	8	344
ADFO-3D	8.2	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.2	38	140	8	348
ADO-3D	8.2-9	41	101	9	150

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン 径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-3D	8.2-9	41	101	9	174
ADO-3D	8.2	41	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.2	41	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.2	41	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.2	44	89	9	206-1
AD-2D	8.2-9	47	89	9	138
AD-2D	8.2	47	89	10	138
WH70-DRL	8.2	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.2	53	103	10	206-6
D-CF-GDN	8.2	56	96	9	245
D-GDN	8.2	56	96	9	243
FS-GDN	8.2	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.2	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.2	56	96	9	242-1
S-GDN	8.2	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.2	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.2	56	101	9	205
VPH-GDN	8.2	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.2	56	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.2	60	118	9	206-8
AD-4D	8.2-9	61	103	9	141
AD-4D	8.2	61	103	10	141
ADO-5D	8.2-9	66	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.2-9	66	128	9	177
ADO-5D	8.2	66	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.2	66	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.2	66	128	10	184
V-SDR	8.2	75	117	8.2	321
EX-HO-GDR	8.2	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.2	75	125	9	268
EX-GDR	8.2	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.2	75	125	10	287
VP-GDR	8.2	75	125	10	261
VPH-GDR	8.2	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.2	75	158	MT1	307
ADO-8D	8.2-9	90	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.2-9	90	150	9	181
ADO-8D	8.2	90	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.2	90	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.2	93	154	9	206-9
TDXL	8.2 × 10D	110	165	8.2	310
ADO-10D	8.2-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.2	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.2	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.2	115	200	8.2	302
TDXL	8.2 × 15D	148	220	8.2	312
ADO-15D	8.2-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.2	155	210	10	163
EX-GDXL	8.2	160	250	8.2	302
TDXL	8.2 × 20D	190	260	8.2	314
ADO-20D	8.2-9	195	260	9	165

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン 径 DCON	ページ Page
ADO-20D	8.2	195	260	10	165
EX-GDXL	8.2	200	300	8.2	302
TDXL	8.2 × 25D	240	300	8.2	316
ADO-25D	8.2-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.2	240	305	10	167
TDXL	8.2 × 30D	275	350	8.2	317
ADO-30D	8.2-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.2	280	350	10	169
ADF-2D	8.21	38	80	8	344
ADF-2D	8.22	38	80	8	344
ADF-2D	8.23	38	80	8	344
ADF-2D	8.24	38	80	8	344
NC-GDS	8.25	37	87	8.25	318-2
VP-HO-GDS	8.25	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.25	37	87	10	278
VPH-GDS	8.25	37	87	10	259
ADF-2D	8.25	38	80	8	344
ADO-3D	8.25-9	42	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.25-9	42	101	9	174
ADO-5D	8.25-9	66	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.25-9	66	128	9	177
VP-HO-GDR	8.25	75	125	9	268
EX-GDR	8.25	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.25	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.25	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.26	38	80	8	344
ADF-2D	8.27	38	80	8	344
ADF-2D	8.28	38	80	8	344
ADF-2D	8.29	38	80	8	344
FT-GDS	8.3	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.3	37	87	8.3	318-2
VP-HO-GDS	8.3	37	87	9	265
EX-GDS	8.3	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.3	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.3	37	87	10	271
VPH-GDS	8.3	37	87	10	259
FTO-GDS	8.3	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.3	38	80	8	344
ADFO-3D	8.3	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.3	38	140	8	348
ADO-3D	8.3-9	42	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.3-9	42	101	9	174
ADO-3D	8.3	42	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.3	42	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.3	42	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.3	44	89	9	206-1
AD-2D	8.3-9	47	89	9	138
AD-2D	8.3	47	89	10	138
SH-DRL	8.3	50	98	8.3	214
WH70-DRL	8.3	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.3	53	103	10	206-6

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちら



刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
D-CF-GDN	8.3	56	96	9	245
D-GDN	8.3	56	96	9	243
FS-GDN	8.3	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.3	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.3	56	96	9	242-1
S-GDN	8.3	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.3	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.3	56	101	9	205
VPH-GDN	8.3	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.3	56	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.3	60	118	9	206-8
AD-4D	8.3-9	61	103	9	141
AD-4D	8.3	61	103	10	141
ADO-5D	8.3-9	67	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.3-9	67	128	9	177
ADO-5D	8.3	67	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.3	67	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.3	67	128	10	184
V-SDR	8.3	75	117	8.3	321
EX-HO-GDR	8.3	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.3	75	125	9	268
EX-GDR	8.3	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.3	75	125	10	287
VP-GDR	8.3	75	125	10	261
VPH-GDR	8.3	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.3	75	158	MT1	307
ADO-8D	8.3-9	91	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.3-9	91	150	9	181
ADO-8D	8.3	91	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.3	91	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.3	93	154	9	206-9
TDXL	8.3 × 10D	110	165	8.3	310
ADO-10D	8.3-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.3	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.3	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.3	115	200	8.3	302
TDXL	8.3 × 15D	150	220	8.3	313
ADO-15D	8.3-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.3	155	210	10	163
EX-GDXL	8.3	160	250	8.3	302
TDXL	8.3 × 20D	192	260	8.3	314
ADO-20D	8.3-9	195	260	9	165
ADO-20D	8.3	195	260	10	165
EX-GDXL	8.3	200	300	8.3	302
TDXL	8.3 × 25D	240	300	8.3	316
ADO-25D	8.3-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.3	240	305	10	167
TDXL	8.3 × 30D	275	350	8.3	317
ADO-30D	8.3-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.3	280	350	10	169
ADF-2D	8.31	38	80	8	344

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	8.32	38	80	8	344
ADF-2D	8.33	38	80	8	344
ADF-2D	8.34	38	80	8	344
NC-GDS	8.35	37	87	8.35	318-2
VP-HO-GDS	8.35	37	87	9	265
EX-GDS	8.35	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.35	37	87	10	278
VPH-GDS	8.35	37	87	10	259
ADF-2D	8.35	38	80	8	344
VP-HO-GDR	8.35	75	125	9	268
EX-GDR	8.35	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.35	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.35	113	163	9	270-1
ADF-2D	8.36	38	80	8	344
ADF-2D	8.37	38	80	8	344
ADF-2D	8.38	38	80	8	344
ADF-2D	8.39	38	80	8	344
FT-GDS	8.4	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.4	37	87	8.4	318-2
VP-HO-GDS	8.4	37	87	9	265
EX-GDS	8.4	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.4	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.4	37	87	10	271
VPH-GDS	8.4	37	87	10	259
FTO-GDS	8.4	37	91	9	218-1
ADF-2D	8.4	38	80	8	344
ADFO-3D	8.4	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.4	38	140	8	348
ADO-3D	8.4-9	42	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.4-9	42	101	9	174
ADO-3D	8.4	42	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.4	42	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.4	42	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.4	44	89	9	206-1
AD-2D	8.4-9	47	89	9	138
AD-2D	8.4	47	89	10	138
SH-DRL	8.4	50	98	8.4	214
WH70-DRL	8.4	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.4	53	103	10	206-6
D-CF-GDN	8.4	56	96	9	245
D-GDN	8.4	56	96	9	243
FS-GDN	8.4	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.4	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.4	56	96	9	242-1
S-GDN	8.4	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.4	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.4	56	101	9	205
VPH-GDN	8.4	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.4	56	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.4	60	118	9	206-8
AD-4D	8.4-9	61	103	9	141

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
AD-4D	8.4	61	103	10	141
ADO-5D	8.4-9	68	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.4-9	68	128	9	177
ADO-5D	8.4	68	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.4	68	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.4	68	128	10	184
V-SDR	8.4	75	117	8.4	321
EX-HO-GDR	8.4	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.4	75	125	9	268
EX-GDR	8.4	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.4	75	125	10	287
VP-GDR	8.4	75	125	10	261
VPH-GDR	8.4	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.4	75	158	MT1	307
ADO-8D	8.4-9	92	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.4-9	92	150	9	181
ADO-8D	8.4	92	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.4	92	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.4	93	154	9	206-9
TDXL	8.4 × 10D	110	165	8.4	310
ADO-10D	8.4-9	110	165	9	161
ADO-10D	8.4	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.4	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.4	115	200	8.4	302
TDXL	8.4 × 15D	152	220	8.4	313
ADO-15D	8.4-9	155	210	9	163
ADO-15D	8.4	155	210	10	163
EX-GDXL	8.4	160	250	8.4	302
TDXL	8.4 × 20D	194	260	8.4	314
ADO-20D	8.4-9	195	260	9	165
ADO-20D	8.4	195	260	10	165
EX-GDXL	8.4	200	300	8.4	302
TDXL	8.4 × 25D	240	300	8.4	316
ADO-25D	8.4-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.4	240	305	10	167
TDXL	8.4 × 30D	280	350	8.4	317
ADO-30D	8.4-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.4	280	350	10	169
ADF-2D	8.41	38	80	8	344
ADF-2D	8.42	38	80	8	344
ADF-2D	8.43	38	80	8	344
ADF-2D	8.44	38	80	8	344
NC-GDS	8.45	37	87	8.45	318-2
VP-HO-GDS	8.45	37	87	9	265
EX-SUS-GDS	8.45	37	87	10	278
VPH-GDS	8.45	37	87	10	259
ADF-2D	8.45	38	80	8	344
VP-HO-GDR	8.45	75	125	9	268
EX-GDR	8.45	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.45	75	125	10	287
VP-HO-GDL	8.45	113	163	9	270-1

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキヤブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 counters

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	8.46	38	80	8	344
ADF-2D	8.47	38	80	8	344
ADF-2D	8.48	38	80	8	344
ADF-2D	8.49	38	80	8	344
ED-DS	8.5	34	84	10	247
FT-GDS	8.5	37	84	9	218-13
NC-GDS	8.5	37	87	8.5	318-2
VP-HO-GDS	8.5	37	87	9	265
EX-GDS	8.5	37	87	10	291
EX-SUS-GDS	8.5	37	87	10	278
NEXUS-GDS	8.5	37	87	10	271
VPH-GDS	8.5	37	87	10	259
FTO-GDS	8.5	37	91	9	218-1
EX-LS-GDS	8.5	37	120	8.5	293
EX-LS-GDS	8.5	37	150	8.5	293
EX-LS-GDS	8.5	37	200	8.5	293
EX-LS-GDS	8.5	37	250	8.5	293
ADF-2D	8.5	38	80	8	344
ADFO-3D	8.5	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.5	38	140	8	348
ADO-3D	8.5-9	43	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.5-9	43	101	9	174
ADO-3D	8.5	43	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.5	43	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.5	43	101	10	182
DLC-NF-GDS	8.5	44	89	9	206-1
AD-2D	8.5-9	47	89	9	138
AD-2D	8.5	47	89	10	138
SH-DRL	8.5	50	98	8.5	214
WH70-DRL	8.5	50	101	9	212
DLC-BD-4D	8.5	53	103	10	206-6
D-CF-GDN	8.5	56	96	9	245
D-GDN	8.5	56	96	9	243
FS-GDN	8.5	56	96	9	218-10
FT-GDN	8.5	56	96	9	218-15
PCD-GDN	8.5	56	96	9	242-1
S-GDN	8.5	56	98	-	218-18
DLC-NF-GDN	8.5	56	101	9	206-3
NF-GDN	8.5	56	101	9	205
VPH-GDN	8.5	56	106	10	260-1
FTO-GDN	8.5	56	112	9	218-2
V-MT-GDN	8.5	56	139	MT1	318
DLC-BDO-4D	8.5	60	118	9	206-8
AD-4D	8.5-9	61	103	9	142
AD-4D	8.5	61	103	10	142
ADO-5D	8.5-9	68	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.5-9	68	128	9	177
ADO-5D	8.5	68	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.5	68	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.5	68	128	10	184
WH55-5D	8.5	68	128	10	210

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
WH055-5D	8.5	68	128	10	211
V-SDR	8.5	75	117	8.5	321
EX-HO-GDR	8.5	75	125	9	305
VP-HO-GDR	8.5	75	125	9	268
EX-GDR	8.5	75	125	10	298
EX-SUS-GDR	8.5	75	125	10	287
NEXUS-GDR	8.5	75	125	10	272
VP-GDR	8.5	75	125	10	262
VPH-GDR	8.5	75	125	10	260-3
EX-MT-GDR	8.5	75	158	MT1	307
MT-SUS-GDR	8.5	75	158	MT1	289
DLC-BDO-8D	8.5	93	154	9	206-9
ADO-8D	8.5-9	94	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.5-9	94	150	9	181
ADO-8D	8.5	94	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.5	94	150	10	181
TDXL	8.5 × 10D	110	165	8.5	310
ADO-10D	8.5-9	110	165	9	161
FTO-GDXL	8.5 × 10D	110	165	9	218-7
TRS-HO-10D	8.5	110	165	9	190
ADO-10D	8.5	110	165	10	161
VP-HO-GDL	8.5	113	163	9	270-1
EX-GDXL	8.5	115	200	8.5	302
VP-GDXL	8.5	115	200	8.5	264
TDXL	8.5 × 15D	154	225	8.5	313
ADO-15D	8.5-9	155	210	9	163
FTO-GDXL	8.5 × 15D	155	210	9	218-7
ADO-15D	8.5	155	210	10	163
EX-GDXL	8.5	160	250	8.5	302
ADO-20D	8.5-9	195	260	9	165
FTO-GDXL	8.5 × 20D	195	260	9	218-8
ADO-20D	8.5	195	260	10	165
TDXL	8.5 × 20D	196	265	8.5	315
EX-GDXL	8.5	200	300	8.5	302
TDXL	8.5 × 25D	240	300	8.5	316
ADO-25D	8.5-9	240	305	9	167
ADO-25D	8.5	240	305	10	167
ADO-30D	8.5-9	280	350	9	169
ADO-30D	8.5	280	350	10	169
TDXL	8.5 × 30D	285	350	8.5	317
ADF-2D	8.51	38	80	8	344
ADF-2D	8.52	38	80	8	344
FTO-GDS	8.52	40	91	9	218-1
ADF-2D	8.53	38	80	8	344
ADFO-3D	8.53	38	80	10	351
ADO-PLT	8.53-9	43	95	9	172
ADF-2D	8.54	38	80	8	344
ADF-2D	8.55	38	80	8	344
NC-GDS	8.55	40	90	8.55	318-2
VP-HO-GDS	8.55	40	90	9	265
EX-GDS	8.55	40	90	10	291

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	8.55	40	90	10	278
VPH-GDS	8.55	40	90	10	259
VP-HO-GDR	8.55	81	131	9	268
EX-GDR	8.55	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.55	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.55	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.56	38	80	8	344
ADF-2D	8.57	38	80	8	344
ADF-2D	8.58	38	80	8	344
WH055-5D	8.58	70	128	10	211
ADF-2D	8.59	38	80	8	344
ADO-3D	8.6	38	80	8	344
ADFO-3D	8.6	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.6	38	140	8	348
FT-GDS	8.6	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.6	40	90	8.6	318-2
VP-HO-GDS	8.6	40	90	9	265
EX-GDS	8.6	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.6	40	90	10	278
NEXUS-GDS	8.6	40	90	10	271
VPH-GDS	8.6	40	90	10	259
FTO-GDS	8.6	40	91	9	218-1
ADO-3D	8.6-9	43	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.6-9	43	101	9	174
ADO-3D	8.6	43	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.6	43	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.6	43	101	10	182
AD-2D	8.6-9	47	89	9	138
AD-2D	8.6	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.6	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.6	55	105	10	206-6
S-GDN	8.6	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.6	57	101	9	212
SH-DRL	8.6	57	105	8.6	214
D-CF-GDN	8.6	61	101	9	245
D-GDN	8.6	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.6	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.6	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.6	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.6	61	101	9	205
PCD-GDN	8.6	61	101	9	242-1
AD-4D	8.6-9	61	103	9	142
AD-4D	8.6	61	103	10	142
VPH-GDN	8.6	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.6	61	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.6	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.6-9	69	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.6-9	69	128	9	177
ADO-5D	8.6	69	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.6	69	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.6	69	128	10	184

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
V-SDR	8.6	81	125	8.6	321
EX-HO-GDR	8.6	81	131	9	305
VP-HO-GDR	8.6	81	131	9	268
EX-GDR	8.6	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.6	81	131	10	287
NEXUS-GDR	8.6	81	131	10	272
VP-GDR	8.6	81	131	10	262
VPH-GDR	8.6	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	8.6	81	164	MT1	307
ADO-8D	8.6-9	95	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.6-9	95	150	9	181
ADO-8D	8.6	95	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.6	95	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.6	99	154	9	206-9
TDXL	8.6 × 10D	115	165	8.6	310
ADO-10D	8.6-9	115	165	9	161
ADO-10D	8.6	115	165	10	161
EX-GDXL	8.6	115	200	8.6	302
VP-HO-GDL	8.6	122	172	9	270-1
TDXL	8.6 × 15D	156	225	8.6	313
ADO-15D	8.6-9	160	210	9	163
ADO-15D	8.6	160	210	10	163
EX-GDXL	8.6	160	250	8.6	302
TDXL	8.6 × 20D	198	265	8.6	315
EX-GDXL	8.6	200	300	8.6	302
ADO-20D	8.6-9	210	260	9	165
ADO-20D	8.6	210	260	10	165
ADO-25D	8.6-9	255	305	9	167
ADO-25D	8.6	255	305	10	167
TDXL	8.6 × 25D	255	315	8.6	316
TDXL	8.6 × 30D	285	365	8.6	317
ADO-30D	8.6-9	300	350	9	169
ADO-30D	8.6	300	350	10	169
ADF-2D	8.61	38	80	8	344
ADF-2D	8.62	38	80	8	344
ADF-2D	8.63	38	80	8	344
ADF-2D	8.64	38	80	8	344
ADF-2D	8.65	38	80	8	344
NC-GDS	8.65	40	90	8.65	318-2
VP-HO-GDS	8.65	40	90	9	265
EX-GDS	8.65	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.65	40	90	10	278
VPH-GDS	8.65	40	90	10	259
VP-HO-GDR	8.65	81	131	9	268
EX-GDR	8.65	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.65	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.65	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.66	38	80	8	344
ADF-2D	8.67	38	80	8	344
ADF-2D	8.68	38	80	8	344
ADF-2D	8.69	38	80	8	344

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	8.7	38	80	8	345
ADFO-3D	8.7	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.7	38	140	8	348
FT-GDS	8.7	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.7	40	90	8.7	318-2
VP-HO-GDS	8.7	40	90	9	265
EX-GDS	8.7	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.7	40	90	10	278
NEXUS-GDS	8.7	40	90	10	271
VPH-GDS	8.7	40	90	10	259
FTO-GDS	8.7	40	91	9	218-1
ADO-3D	8.7-9	44	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.7-9	44	101	9	174
ADO-3D	8.7	44	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.7	44	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.7	44	101	10	182
AD-2D	8.7-9	47	89	9	138
AD-2D	8.7	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.7	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.7	55	105	10	206-6
S-GDN	8.7	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.7	57	101	9	212
SH-DRL	8.7	57	105	8.7	214
D-CF-GDN	8.7	61	101	9	245
D-GDN	8.7	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.7	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.7	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.7	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.7	61	101	9	205
PCD-GDN	8.7	61	101	9	242-1
AD-4D	8.7-9	61	103	9	142
AD-4D	8.7	61	103	10	142
VPH-GDN	8.7	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.7	61	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.7	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.7-9	70	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.7-9	70	128	9	177
ADO-5D	8.7	70	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.7	70	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.7	70	128	10	184
WH55-5D	8.7	70	128	10	210
WH055-5D	8.7	70	128	10	211
V-SDR	8.7	81	125	8.7	321
EX-HO-GDR	8.7	81	131	9	305
VP-HO-GDR	8.7	81	131	9	268
EX-GDR	8.7	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.7	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.7	122	172	9	270-1
VP-GDR	8.7	81	131	10	262
VPH-GDR	8.7	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	8.7	81	164	MT1	307
ADO-8D	8.7-9	96	150	9	158

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-8D	8.7-9	96	150	9	181
ADO-8D	8.7	96	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.7	96	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.7	99	154	9	206-9
TDXL	8.7 × 10D	115	165	8.7	311
ADO-10D	8.7-9	115	165	9	161
ADO-10D	8.7	115	165	10	161
EX-GDXL	8.7	115	200	8.7	302
VP-HO-GDL	8.7	122	172	9	270-1
TDXL	8.7 × 15D	158	225	8.7	313
ADO-15D	8.7-9	160	210	9	163
ADO-15D	8.7	160	210	10	163
EX-GDXL	8.7	160	250	8.7	302
TDXL	8.7 × 20D	200	265	8.7	315
EX-GDXL	8.7	200	300	8.7	302
ADO-20D	8.7-9	210	260	9	165
ADO-20D	8.7	210	260	10	165
ADO-25D	8.7	225	305	10	167
ADO-25D	8.7-9	255	305	9	167
TDXL	8.7 × 25D	255	315	8.7	316
TDXL	8.7 × 30D	290	365	8.7	317
ADO-30D	8.7-9	300	350	9	169
ADO-30D	8.7	300	350	10	169
ADF-2D	8.71	38	80	8	345
ADF-2D	8.72	38	80	8	345
ADF-2D	8.73	38	80	8	345
ADF-2D	8.74	38	80	8	345
ADF-2D	8.75	38	80	8	345
NC-GDS	8.75	40	90	8.75	318-2
VP-HO-GDS	8.75	40	90	9	265
EX-SUS-GDS	8.75	40	90	10	278
VPH-GDS	8.75	40	90	10	259
ADO-3D	8.75-9	44	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.75-9	44	101	9	174
ADO-5D	8.75-9	70	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.75-9	70	128	9	177
EX-GDR	8.75	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.75	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.75	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.76	38	80	8	345
ADF-2D	8.77	38	80	8	345
ADF-2D	8.78	38	80	8	345
ADF-2D	8.79	38	80	8	345
ADF-2D	8.8	38	80	8	345
ADFO-3D	8.8	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.8	38	140	8	348
FT-GDS	8.8	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.8	40	90	8.8	318-2
VP-HO-GDS	8.8	40	90	9	265
EX-GDS	8.8	40	90	10	291

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル / 盛り

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER 刃径別溝長

タッピング加工

ゲージ加工

丸タピ加工

旋削加工

品間補位加工

深溝加工

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS スラスタドリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中
【製品検索サイト】はこちら

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills 標準在庫品 Standard stock item. 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	8.8	40	90	10	278
NEXUS-GDS	8.8	40	90	10	271
VPH-GDS	8.8	40	90	10	259
FTO-GDS	8.8	40	91	9	218-1
EX-LS-GDS	8.8	41	120	8.8	293
EX-LS-GDS	8.8	41	150	8.8	293
EX-LS-GDS	8.8	41	200	8.8	293
EX-LS-GDS	8.8	41	250	8.8	293
ADO-3D	8.8-9	44	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.8-9	44	101	9	174
ADO-3D	8.8	44	101	10	150
ADO-SUS-3D	8.8	44	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.8	44	101	10	182
AD-2D	8.8-9	47	89	9	138
AD-2D	8.8	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.8	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.8	55	105	10	206-6
S-GDN	8.8	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.8	57	101	9	212
D-CF-GDN	8.8	61	101	9	246
D-GDN	8.8	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.8	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.8	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.8	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.8	61	101	9	205
PCD-GDN	8.8	61	101	9	242-1
AD-4D	8.8-9	61	103	9	142
AD-4D	8.8	61	103	10	142
VPH-GDN	8.8	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.8	61	112	9	218-2
V-MT-GDN	8.8	61	144	MT1	318
DLC-BDO-4D	8.8	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.8-9	71	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.8-9	71	128	9	177
ADO-5D	8.8	71	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.8	71	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.8	71	128	10	184
WH55-5D	8.8	72	128	10	210
WHO55-5D	8.8	72	128	10	211
V-SDR	8.8	81	125	8.8	321
EX-HO-GDR	8.8	81	131	9	305
VP-HO-GDR	8.8	81	131	9	268
EX-GDR	8.8	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.8	81	131	10	287
VP-GDR	8.8	81	131	10	262
VPH-GDR	8.8	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	8.8	81	164	MT1	307
ADO-8D	8.8-9	98	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.8-9	98	150	9	181
ADO-8D	8.8	98	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.8	98	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.8	98	150	9	206-9
TDXL	8.8 × 10D	115	165	8.8	311
ADO-10D	8.8-9	115	165	9	161
ADO-10D	8.8	115	165	10	161
EX-GDXL	8.8	115	200	8.8	302
VP-HO-GDL	8.8	122	172	9	270-1
ADO-15D	8.8-9	160	210	9	163
ADO-15D	8.8	160	210	10	163
TDXL	8.8 × 15D	160	230	8.8	313
EX-GDXL	8.8	160	250	8.8	302
EX-GDXL	8.8	200	300	8.8	302
TDXL	8.8 × 20D	204	265	8.8	315
ADO-20D	8.8-9	210	260	9	165
ADO-20D	8.8	210	260	10	165
ADO-25D	8.8-9	255	305	9	167
ADO-25D	8.8	255	305	10	167
TDXL	8.8 × 25D	255	315	8.8	316
TDXL	8.8 × 30D	290	365	8.8	317
ADO-30D	8.8-9	300	350	9	169
ADO-30D	8.8	300	350	10	169
ADF-2D	8.81	38	80	8	345
ADF-2D	8.82	38	80	8	345
ADF-2D	8.83	38	80	8	345
ADF-2D	8.84	38	80	8	345
ADF-2D	8.85	38	80	8	345
NC-GDS	8.85	40	90	8.85	318-2
VP-HO-GDS	8.85	40	90	9	265
EX-SUS-GDS	8.85	40	90	10	278
VPH-GDS	8.85	40	90	10	259
VP-HO-GDR	8.85	81	131	9	268
EX-GDR	8.85	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.85	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.85	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.86	38	80	8	345
ADF-2D	8.87	38	80	8	345
ADF-2D	8.88	38	80	8	345
ADF-2D	8.89	38	80	8	345
ADF-2D	8.9	38	80	8	345
ADFO-3D	8.9	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.9	38	140	8	348
FT-GDS	8.9	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.9	40	90	8.9	318-2
VP-HO-GDS	8.9	40	90	9	265
EX-GDS	8.9	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.9	40	90	10	278
VPH-GDS	8.9	40	90	10	259
FTO-GDS	8.9	40	91	9	218-1
ADO-3D	8.9-9	45	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.9-9	45	101	9	174
ADO-3D	8.9	45	101	10	150

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-8D	8.8	97	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.8	99	154	9	206-9
TDXL	8.8 × 10D	115	165	8.8	311
ADO-10D	8.8-9	115	165	9	161
ADO-10D	8.8	115	165	10	161
EX-GDXL	8.8	115	200	8.8	302
VP-HO-GDL	8.8	122	172	9	270-1
ADO-15D	8.8-9	160	210	9	163
ADO-15D	8.8	160	210	10	163
TDXL	8.8 × 15D	160	230	8.8	313
EX-GDXL	8.8	160	250	8.8	302
EX-GDXL	8.8	200	300	8.8	302
TDXL	8.8 × 20D	204	265	8.8	315
ADO-20D	8.8-9	210	260	9	165
ADO-20D	8.8	210	260	10	165
ADO-25D	8.8-9	255	305	9	167
ADO-25D	8.8	255	305	10	167
TDXL	8.8 × 25D	255	315	8.8	316
TDXL	8.8 × 30D	290	365	8.8	317
ADO-30D	8.8-9	300	350	9	169
ADO-30D	8.8	300	350	10	169
ADF-2D	8.81	38	80	8	345
ADF-2D	8.82	38	80	8	345
ADF-2D	8.83	38	80	8	345
ADF-2D	8.84	38	80	8	345
ADF-2D	8.85	38	80	8	345
NC-GDS	8.85	40	90	8.85	318-2
VP-HO-GDS	8.85	40	90	9	265
EX-SUS-GDS	8.85	40	90	10	278
VPH-GDS	8.85	40	90	10	259
VP-HO-GDR	8.85	81	131	9	268
EX-GDR	8.85	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.85	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.85	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.86	38	80	8	345
ADF-2D	8.87	38	80	8	345
ADF-2D	8.88	38	80	8	345
ADF-2D	8.89	38	80	8	345
ADF-2D	8.9	38	80	8	345
ADFO-3D	8.9	38	80	10	351
ADFLS-2D	8.9	38	140	8	348
FT-GDS	8.9	40	84	9	218-13
NC-GDS	8.9	40	90	8.9	318-2
VP-HO-GDS	8.9	40	90	9	265
EX-GDS	8.9	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	8.9	40	90	10	278
VPH-GDS	8.9	40	90	10	259
FTO-GDS	8.9	40	91	9	218-1
ADO-3D	8.9-9	45	101	9	150
ADO-SUS-3D	8.9-9	45	101	9	174
ADO-3D	8.9	45	101	10	150

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-3D	8.9	45	101	10	174
ADO-TRS-3D	8.9	45	101	10	182
AD-2D	8.9-9	47	89	9	138
AD-2D	8.9	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	8.9	49	89	9	206-1
DLC-BD-4D	8.9	55	105	10	206-6
S-GDN	8.9	56	98	-	218-18
WH70-DRL	8.9	57	101	9	212
SH-DRL	8.9	57	105	8.9	214
D-CF-GDN	8.9	61	101	9	246
D-GDN	8.9	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	8.9	61	101	9	206-3
FS-GDN	8.9	61	101	9	218-10
FT-GDN	8.9	61	101	9	218-15
NF-GDN	8.9	61	101	9	205
PCD-GDN	8.9	61	101	9	242-1
AD-4D	8.9-9	61	103	9	142
AD-4D	8.9	61	103	10	142
VPH-GDN	8.9	61	111	10	260-1
FTO-GDN	8.9	61	112	9	218-2
DLC-BDO-4D	8.9	63	118	9	206-8
ADO-5D	8.9-9	72	128	9	154
ADO-SUS-5D	8.9-9	72	128	9	177
ADO-5D	8.9	72	128	10	154
ADO-SUS-5D	8.9	72	128	10	177
ADO-TRS-5D	8.9	72	128	10	184
V-SDR	8.9	81	125	8.9	321
EX-HO-GDR	8.9	81	131	9	305
VP-HO-GDR	8.9	81	131	9	268
EX-GDR	8.9	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.9	81	131	10	287
VP-GDR	8.9	81	131	10	262
VPH-GDR	8.9	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	8.9	81	164	MT1	307
ADO-8D	8.9-9	98	150	9	158
ADO-SUS-8D	8.9-9	98	150	9	181
ADO-8D	8.9	98	150	10	158
ADO-SUS-8D	8.9	98	150	10	181
DLC-BDO-8D	8.9	98	150	9	206-9
TDXL	8.9 × 10D	115	165	8.9	311
ADO-10D	8.9-9	115	165	9	161
ADO-10D	8.9	115	165	10	161
EX-GDXL	8.9	115	200	8.9	302
VP-HO-GDL	8.9	122	172	9	270-1
ADO-15D	8.9-9	160	210	9	163
ADO-15D	8.9	160	210	10	163
TDXL	8.9 × 15D	160	230	8.9	313
EX-GDXL	8.9	160	250	8.9	302
EX-GDXL	8.9	200	300	8.9	302
TDXL	8.9 × 20D	206	275	8.9	315
ADO-20D	8.9-9	210	260	9	165

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADO-20D	8.9	210	260	10	165
ADO-25D	8.9-9	255	305	9	167
ADO-25D	8.9	255	305	10	167
TDXL	8.9 × 25D	255	315	8.9	316
TDXL	8.9 × 30D	295	365	8.9	317
ADO-30D	8.9-9	300	350	9	169
ADO-30D	8.9	300	350	10	169
ADF-2D	8.91	38	80	8	345
ADF-2D	8.92	38	80	8	345
ADF-2D	8.93	38	80	8	345
ADF-2D	8.94	38	80	8	345
ADF-2D	8.95	38	80	8	345
NC-GDS	8.95	40	90	8.95	318-2
VP-HO-GDS	8.95	40	90	9	265
EX-SUS-GDS	8.95	40	90	10	278
VPH-GDS	8.95	40	90	10	259
VP-HO-GDR	8.95	81	131	9	268
EX-GDR	8.95	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	8.95	81	131	10	287
VP-HO-GDL	8.95	122	172	9	270-1
ADF-2D	8.96	38	80	8	345
ADF-2D	8.97	38	80	8	345
DLC-BD-4D	8.97	55	105	10	206-6
ADF-2D	8.98	38	80	8	345
DLC-BD-4D	8.98	55	105	10	206-6
ADF-2D	8.99	38	80	8	345
DLC-BD-4D	8.99	55	105	10	206-6
ADF-NC	9	27	65	6	353
ADF-NC	9	27	65	7	353
ADF-NC	9	27	65	10	353
ED-DS	9	37	87	10	247
ADF-2D	9	38	80	8	345
ADFO-3D	9	38	80	10	351
ADFLS-2D	9	38	140	8	348
FT-GDS	9	40	84	9	218-13
NC-GDS	9	40	90	9	318-2
VP-HO-GDS	9	40	90	9	265
EX-GDS	9	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9	40	90	10	278
NEXUS-GDS	9	40	90	10	271
VPH-GDS	9	40	90	10	259
FTO-GDS	9	40	91	9	218-1
EX-H-DRL	9	45	100	10	320
ADO-3D	9-9	45	101	9	150
ADO-SUS-3D	9-9	45	101	9	174
ADO-3D	9	45	101	10	150
ADO-SUS-3D	9	45	101	10	174
ADO-TRS-3D	9	45	101	10	182
AD-2D	9-9	47	89	9	138
AD-2D	9	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	9	49	89	9	206-1

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	9	55	105	10	206-6
S-GDN	9	56	98	-	218-18
WH70-DRL	9	57	101	9	212
SH-DRL	9	57	105	9	214
D-CF-GDN	9	61	101	9	246
D-GDN	9	61	101	9	243
DLC-NF-GDN	9	61	101	9	206-3
FS-GDN	9	61	101	9	218-10
FT-GDN	9	61	101	9	218-15
NF-GDN	9	61	101	9	205
PCD-GDN	9	61	101	9	242-1
AD-4D	9-9	61	103	9	142
AD-4D	9	61	103	10	142
VPH-GDN	9	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9	61	112	9	218-3
V-MT-GDN	9	61	144	MT1	318
DLC-BDO-4D	9	63	118	9	206-8
ADO-5D	9-9	72	128	9	154
ADO-SUS-5D	9-9	72	128	9	177
ADO-5D	9	72	128	10	154
ADO-SUS-5D	9	72	128	10	177
ADO-TRS-5D	9	72	128	10	184
WH55-5D	9	72	128	10	210
WH055-5D	9	72	128	10	211
V-SDR	9	81	125	9	321
EX-HO-GDR	9	81	131	9	305
VP-HO-GDR	9	81	131	9	268
EX-GDR	9	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9	81	131	10	287
NEXUS-GDR	9	81	131	10	272
VP-GDR	9	81	131	10	262
VPH-GDR	9	81	131	10	260-3
EX-MT-GDR	9	81	164	MT1	307
MT-SUS-GDR	9	81	164	MT1	289
ADO-8D	9-9	99	150	9	158
ADO-SUS-8D	9-9	99	150	9	181
ADO-8D	9	99	150	10	158
ADO-SUS-8D	9	99	150	10	181
DLC-BDO-8D	9	99	154	9	206-9
ADO-10D	9-9	115	165	9	161
FTO-GDXL	9 × 10D	115	165	9	218-7
TDXL	9 × 10D	115	165	9	311
TRS-HO-10D	9	115	165	9	190
ADO-10D	9	115	165	10	161
EX-GDXL	9	115	200	9	302
VP-GDXL	9	115	200	9	264
VP-HO-GDL	9	122	172	9	270-1
ADO-15D	9-9	160	210	9	163
CAO-GDXL	9 × 15D	160	210	9	207
ADO-15D	9	160	210	10	163
EX-GDXL	9	160	250	9	302

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
TDXL	9 × 15D	162	230	9	313
EX-GDXL	9	200	300	9	302
TDXL	9 × 20D	208	275	9	315
ADO-20D	9-9	210	260	9	165
CAO-GDXL	9 × 20D	210	260	9	207
ADO-20D	9	210	260	10	165
ADO-25D	9-9	255	305	9	167
ADO-25D	9	255	305	10	167
TDXL	9 × 25D	255	315	9	316
ADO-30D	9-9	300	350	9	169
ADO-30D	9	300	350	10	169
TDXL	9 × 30D	300	365	9	317
ADF-2D	9.01	42	85	8	345
DLC-BD-4D	9.01	58	108	10	206-6
ADF-2D	9.02	42	85	8	345
DLC-BD-4D	9.02	58	108	10	206-6
ADFO-3D	9.03	38	80	10	351
ADF-2D	9.03	42	85	8	345
ADO-PLT	9.03-9	45	95	9	172
DLC-BD-4D	9.03	58	108	10	206-6
ADF-2D	9.04	42	85	8	345
DLC-BD-4D	9.04	58	108	10	206-6
NC-GDS	9.05	40	90	9.05	318-2
EX-SUS-GDS	9.05	40	90	10	278
VPH-GDS	9.05	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.05	40	90	10	265
ADF-2D	9.05	42	85	8	345
DLC-BD-4D	9.05	58	108	10	206-6
EX-GDR	9.05	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9.05	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.05	81	131	10	268
VP-HO-GDL	9.05	122	172	10	270-1
ADF-2D	9.06	42	85	8	345
ADF-2D	9.07	42	85	8	345
ADF-2D	9.08	42	85	8	345
ADF-2D	9.09	42	85	8	345
FT-GDS	9.1	40	87	10	218-13
NC-GDS	9.1	40	90	9.1	318-2
EX-GDS	9.1	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.1	40	90	10	278
VPH-GDS	9.1	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.1	40	90	10	265
FTO-GDS	9.1	40	97	10	218-1
ADF-2D	9.1	42	85	8	345
ADFO-3D	9.1	42	85	10	351
ADFLS-2D	9.1	42	150	8	348
ADO-3D	9.1	46	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.1	46	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.1	46	106	10	182
AD-2D	9.1	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	9.1	49	97	10	206-1

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING CHIS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル
Carbide Drills

ハイスドリル
HSS Drills

標準在庫品
Standard stock item.

特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors.

WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品)
Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
バ
ン
S
H
A
R
P

ゲ
ー
ジ
S
E
R
I
E
S

丸
タ
ン
バ
ン
S
E
R
I
E
S

特
種
旋
削
用
S
E
R
I
E
S

高
速
鋼
用
S
E
R
I
E
S

素
子
用
S
E
R
I
E
S

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
SH-DRL	9.1	57	105	9.1	214
WH70-DRL	9.1	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.1	58	108	10	206-6
AD-4D	9.1	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.1	61	105	10	246
D-GDN	9.1	61	105	10	243
FS-GDN	9.1	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.1	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.1	61	105	10	242-1
S-GDN	9.1	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.1	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.1	61	109	10	205
VPH-GDN	9.1	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.1	61	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.1	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.1	73	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.1	73	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.1	73	136	10	184
V-SDR	9.1	81	125	9.1	321
EX-GDR	9.1	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.1	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.1	81	131	10	287
VP-GDR	9.1	81	131	10	262
VPH-GDR	9.1	81	131	10	260-3
VP-HO-GDR	9.1	81	131	10	268
EX-MT-GDR	9.1	81	164	MT1	307
ADO-8D	9.1	100	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.1	100	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.1	104	166	10	206-9
EX-GDXL	9.1	115	200	9.1	303
VP-HO-GDL	9.1	122	172	10	270-1
TDXL	9.1 × 10D	125	190	9.1	311
ADO-10D	9.1	125	190	10	161
EX-GDXL	9.1	160	250	9.1	303
ADO-15D	9.1	170	240	10	163
EX-GDXL	9.1	200	300	9.1	303
TDXL	9.1 × 20D	210	275	9.1	315
ADO-20D	9.1	220	290	10	165
ADO-25D	9.1	270	340	10	167
TDXL	9.1 × 30D	300	380	9.1	317
ADO-30D	9.1	315	390	10	169
ADF-2D	9.11	42	85	8	345
ADF-2D	9.12	42	85	8	345
ADF-2D	9.13	42	85	8	345
ADF-2D	9.14	42	85	8	345
NC-GDS	9.15	40	90	9.15	318-2
EX-SUS-GDS	9.15	40	90	10	278
VPH-GDS	9.15	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.15	40	90	10	265
VP-HO-GDR	9.15	40	90	10	262
VP-HO-GDR	9.15	40	90	10	268

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
ADF-2D	9.15	42	85	8	345
EX-GDR	9.15	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9.15	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.15	81	131	10	268
VP-HO-GDL	9.15	122	172	10	270-1
ADF-2D	9.16	42	85	8	345
ADF-2D	9.17	42	85	8	345
NEXUS-GDS	9.18	40	90	10	271
ADF-2D	9.18	42	85	8	345
ADF-2D	9.19	42	85	8	345
FT-GDS	9.2	40	87	10	218-13
NC-GDS	9.2	40	90	9.2	318-2
EX-GDS	9.2	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.2	40	90	10	278
NEXUS-GDS	9.2	40	90	10	271
VPH-GDS	9.2	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.2	40	90	10	265
FTO-GDS	9.2	40	97	10	218-1
ADF-2D	9.2	42	85	8	345
ADFO-3D	9.2	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.2	42	150	8	349
ADO-3D	9.2	46	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.2	46	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.2	46	106	10	182
AD-2D	9.2	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	9.2	49	97	10	206-1
SH-DRL	9.2	57	105	9.2	214
WH70-DRL	9.2	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.2	58	108	10	206-6
AD-4D	9.2	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.2	61	105	10	246
D-GDN	9.2	61	105	10	243
FS-GDN	9.2	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.2	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.2	61	105	10	242-1
S-GDN	9.2	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.2	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.2	61	109	10	205
VPH-GDN	9.2	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.2	61	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.2	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.2	74	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.2	74	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.2	74	136	10	184
V-SDR	9.2	81	125	9.2	321
EX-GDR	9.2	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.2	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.2	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.2	81	131	10	262
VP-HO-GDR	9.2	81	131	10	268

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	9.2	81	164	MT1	307
ADO-8D	9.2	101	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.2	101	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.2	104	166	10	206-9
EX-GDXL	9.2	115	200	9.2	303
VP-HO-GDL	9.2	122	172	10	270-1
TDXL	9.2 × 10D	125	190	9.2	311
ADO-10D	9.2	125	190	10	161
EX-GDXL	9.2	160	250	9.2	303
TDXL	9.2 × 15D	166	240	9.2	313
ADO-15D	9.2	170	240	10	163
EX-GDXL	9.2	200	300	9.2	303
TDXL	9.2 × 20D	212	280	9.2	315
ADO-20D	9.2	220	290	10	165
TDXL	9.2 × 25D	270	330	9.2	316
ADO-25D	9.2	270	340	10	167
TDXL	9.2 × 30D	305	380	9.2	317
ADO-30D	9.2	315	390	10	169
ADF-2D	9.21	42	85	8	345
ADF-2D	9.22	42	85	8	345
ADF-2D	9.23	42	85	8	345
NEXUS-GDS	9.24	40	90	10	271
ADF-2D	9.24	42	85	8	345
AD-2D	9.24	47	89	10	138
DLC-NF-GDS	9.24	49	97	10	206-1
FT-GDN	9.24	61	105	10	218-15
DLC-NF-GDN	9.24	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.24	61	109	10	205
FTO-GDN	9.24	61	119	10	218-3
ADO-5D	9.24	74	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.24	74	136	10	177
EX-SUS-GDR	9.24	81	131	10	287
VP-GDR	9.24	81	131	10	262
NC-GDS	9.25	40	90	9.25	318-2
EX-GDS	9.25	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.25	40	90	10	278
VPH-GDS	9.25	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.25	40	90	10	265
ADF-2D	9.25	42	85	8	345
ADO-3D	9.25	47	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.25	47	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.25	47	106	10	182
ADO-5D	9.25	74	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.25	74	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.25	74	136	10	184
V-SDR	9.25	81	125	9.25	321
EX-GDR	9.25	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.25	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.25	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.25	81	131	10	268
VP-HO-GDL	9.25	122	172	10	270-1
ADF-2D	9.26	42	85	8	345
AD-2D	9.26	47	89	10	138

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-NF-GDS	9.26	49	97	10	206-1
FT-GDN	9.26	61	105	10	218-15
DLC-NF-GDN	9.26	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.26	61	109	10	205
FTO-GDN	9.26	61	119	10	218-3
ADO-5D	9.26	75	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.26	75	136	10	177
EX-SUS-GDR	9.26	81	131	10	287
VP-GDR	9.26	81	131	10	262
ADF-2D	9.27	42	85	8	345
ADF-2D	9.28	42	85	8	345
ADF-2D	9.29	42	85	8	345
FT-GDS	9.3	40	87	10	218-13
NC-GDS	9.3	40	90	9.3	318-2
EX-GDS	9.3	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.3	40	90	10	278
VPH-GDS	9.3	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.3	40	90	10	265
FTO-GDS	9.3	40	97	10	218-1
ADF-2D	9.3	42	85	8	345
ADFO-3D	9.3	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.3	42	150	8	349
AD-2D	9.3	47	89	10	139
ADO-3D	9.3	47	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.3	47	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.3	47	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.3	49	97	10	206-1
SH-DRL	9.3	57	105	9.3	214
WH70-DRL	9.3	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.3	58	108	10	206-6
AD-4D	9.3	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.3	61	105	10	246
D-GDN	9.3	61	105	10	243
FS-GDN	9.3	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.3	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.3	61	105	10	242-1
S-GDN	9.3	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.3	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.3	61	109	10	205
VPH-GDN	9.3	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.3	61	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.3	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.3	75	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.3	75	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.3	75	136	10	184
V-SDR	9.3	81	125	9.3	321
EX-GDR	9.3	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.3	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.3	81	131	10	287
VP-GDR	9.3	81	131	10	262
ADF-2D	9.37	42	85	8	345
ADF-2D	9.38	42	85	8	345
AD-2D	9.38	47	89	10	139
ADO-TRS-3D	9.38	47	106	10	182

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDR	9.3	81	131	10	268
EX-MT-GDR	9.3	81	164	MT1	307
ADO-8D	9.3	102	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.3	102	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.3	104	166	10	206-9
EX-GDXL	9.3	115	200	9.3	303
VP-HO-GDL	9.3	122	172	10	270-1
TDXL	9.3 × 10D	125	190	9.3	311
ADO-10D	9.3	125	190	10	161
EX-GDXL	9.3	160	250	9.3	303
TDXL	9.3 × 15D	168	240	9.3	313
ADO-15D	9.3	170	240	10	163
EX-GDXL	9.3	200	300	9.3	303
TDXL	9.3 × 20D	214	280	9.3	315
ADO-20D	9.3	220	290	10	165
TDXL	9.3 × 25D	270	330	9.3	316
ADO-25D	9.3	270	340	10	167
TDXL	9.3 × 30D	310	380	9.3	317
ADO-30D	9.3	315	390	10	169
ADF-2D	9.31	42	85	8	345
ADF-2D	9.32	42	85	8	345
ADF-2D	9.33	42	85	8	345
NEXUS-GDS	9.34	40	90	10	271
ADF-2D	9.34	42	85	8	345
EX-SUS-GDR	9.34	81	131	10	287
NC-GDS	9.35	40	90	9.35	318-2
EX-GDS	9.35	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.35	40	90	10	278
VPH-GDS	9.35	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.35	40	90	10	265
ADF-2D	9.35	42	85	8	345
EX-GDR	9.35	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9.35	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.35	81	131	10	268
VP-HO-GDL	9.35	122	172	10	270-1
NEXUS-GDS	9.36	40	90	10	271
ADF-2D	9.36	42	85	8	345
AD-2D	9.36	47	89	10	139
DLC-NF-GDS	9.36	49	97	10	206-2
FT-GDN	9.36	61	105	10	218-15
DLC-NF-GDN	9.36	61	109	10	206-4
NF-GDN	9.36	61	109	10	205
FTO-GDN	9.36	61	119	10	218-3
ADO-5D	9.36	75	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.36	75	136	10	177
EX-SUS-GDR	9.36	81	131	10	287
VP-GDR	9.36	81	131	10	262
ADF-2D	9.37	42	85	8	345
ADF-2D	9.38	42	85	8	345
AD-2D	9.38	47	89	10	139
ADO-TRS-3D	9.38	47	106	10	182

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-NF-GDS	9.38	49	97	10	206-2
FT-GDN	9.38	61	105	10	218-15
DLC-NF-GDN	9.38	61	109	10	206-4
NF-GDN	9.38	61	109	10	205
FTO-GDN	9.38	61	119	10	218-3
ADO-5D	9.38	76	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.38	76	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.38	76	136	10	184
VP-GDR	9.38	81	131	10	262
ADF-2D	9.39	42	85	8	345
FT-GDS	9.4	40	87	10	218-13
NC-GDS	9.4	40	90	9.4	318-2
EX-GDS	9.4	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.4	40	90	10	278
VPH-GDS	9.4	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.4	40	90	10	265
FTO-GDS	9.4	40	97	10	218-1
ADF-2D	9.4	42	85	8	345
ADFO-3D	9.4	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.4	42	150	8	349
AD-2D	9.4	47	89	10	139
ADO-3D	9.4	47	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.4	47	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.4	47	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.4	49	97	10	206-2
WH70-DRL	9.4	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.4	58	108	10	206-6
AD-4D	9.4	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.4	61	105	10	246
D-GDN	9.4	61	105	10	243
FS-GDN	9.4	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.4	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.4	61	105	10	242-1
S-GDN	9.4	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.4	61	109	10	206-3
NF-GDN	9.4	61	109	10	205
VPH-GDN	9.4	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.4	61	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.4	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.4	76	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.4	76	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.4	76	136	10	184
V-SDR	9.4	81	125	9.4	321
EX-GDR	9.4	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.4	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.4	81	131	10	287
VP-GDR	9.4	81	131	10	262
VPH-GDR	9.4	81	131	10	260-3
VP-HO-GDR	9.4	81	131	10	268
EX-MT-GDR	9.4	81	164	MT1	307
ADO-8D	9.4	103	160	10	158

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING CHISELS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 counters

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-8D	9.4	103	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.4	104	166	10	206-9
EX-GDXL	9.4	115	200	9.4	303
VP-HO-GDL	9.4	122	172	10	270-1
TDXL	9.4 × 10D	125	190	9.4	311
ADO-10D	9.4	125	190	10	161
EX-GDXL	9.4	160	250	9.4	303
TDXL	9.4 × 15D	170	240	9.4	313
ADO-15D	9.4	170	240	10	163
EX-GDXL	9.4	200	300	9.4	303
TDXL	9.4 × 20D	218	285	9.4	315
ADO-20D	9.4	220	290	10	165
TDXL	9.4 × 25D	270	330	9.4	316
ADO-25D	9.4	270	340	10	167
TDXL	9.4 × 30D	310	380	9.4	317
ADO-30D	9.4	315	390	10	169
ADF-2D	9.41	42	85	8	345
ADF-2D	9.42	42	85	8	345
ADF-2D	9.43	42	85	8	345
ADF-2D	9.44	42	85	8	345
NC-GDS	9.45	40	90	9.45	318-2
EX-GDS	9.45	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.45	40	90	10	278
VPH-GDS	9.45	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.45	40	90	10	265
ADF-2D	9.45	42	85	8	345
EX-GDR	9.45	81	131	10	298
EX-SUS-GDR	9.45	81	131	10	287
VP-HO-GDR	9.45	81	131	10	268
VP-HO-GDL	9.45	122	172	10	270-1
ADF-2D	9.46	42	85	8	345
ADF-2D	9.47	42	85	8	345
ADF-2D	9.48	42	85	8	345
ADF-2D	9.49	42	85	8	345
ED-DS	9.5	37	87	10	247
FT-GDS	9.5	40	87	10	218-13
NC-GDS	9.5	40	90	9.5	318-2
EX-GDS	9.5	40	90	10	291
EX-SUS-GDS	9.5	40	90	10	278
NEXUS-GDS	9.5	40	90	10	271
VPH-GDS	9.5	40	90	10	259
VP-HO-GDS	9.5	40	90	10	265
FTO-GDS	9.5	40	97	10	218-1
ADF-2D	9.5	42	85	8	345
ADFO-3D	9.5	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.5	42	150	8	349
AD-2D	9.5	47	89	10	139
ADO-3D	9.5	48	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.5	48	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.5	48	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.5	49	97	10	206-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
SH-DRL	9.5	57	105	9.5	214
WH70-DRL	9.5	57	106	10	212
DLC-BD-4D	9.5	58	108	10	206-6
AD-4D	9.5	61	103	10	142
D-CF-GDN	9.5	61	105	10	246
D-GDN	9.5	61	105	10	243
FS-GDN	9.5	61	105	10	218-10
FT-GDN	9.5	61	105	10	218-15
PCD-GDN	9.5	61	105	10	242-1
S-GDN	9.5	61	105	-	218-18
DLC-NF-GDN	9.5	61	109	10	206-4
NF-GDN	9.5	61	109	10	205
VPH-GDN	9.5	61	111	10	260-1
FTO-GDN	9.5	61	119	10	218-3
V-MT-GDN	9.5	61	144	MT1	318
DLC-BDO-4D	9.5	67	126	10	206-8
ADO-5D	9.5	76	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.5	76	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.5	76	136	10	184
WH55-5D	9.5	76	136	10	210
WH055-5D	9.5	76	136	10	211
V-SDR	9.5	81	125	9.5	321
EX-GDR	9.5	81	131	10	298
EX-HO-GDR	9.5	81	131	10	305
EX-SUS-GDR	9.5	81	131	10	287
VP-GDR	9.5	81	131	10	262
VPH-GDR	9.5	81	131	10	260-3
VP-HO-GDR	9.5	81	131	10	268
EX-MT-GDR	9.5	81	164	MT1	307
MT-SUS-GDR	9.5	81	164	MT1	289
DLC-BDO-8D	9.5	104	166	10	206-9
ADO-8D	9.5	105	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.5	105	160	10	181
EX-GDXL	9.5	115	200	9.5	303
VP-GDXL	9.5	115	200	9.5	264
VP-HO-GDL	9.5	122	172	10	270-1
TDXL	9.5 × 10D	125	190	9.5	311
ADO-10D	9.5	125	190	10	161
TRS-HO-10D	9.5	125	190	10	190
EX-GDXL	9.5	160	250	9.5	303
ADO-15D	9.5	170	240	10	163
TDXL	9.5 × 15D	172	240	9.5	313
EX-GDXL	9.5	200	300	9.5	303
TDXL	9.5 × 20D	220	285	9.5	315
ADO-20D	9.5	220	290	10	165
TDXL	9.5 × 25D	270	330	9.5	316
ADO-25D	9.5	270	340	10	167
TDXL	9.5 × 30D	315	380	9.5	317
ADO-30D	9.5	315	390	10	169
ADF-2D	9.51	42	85	8	345
ADF-2D	9.52	42	85	8	345

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
AD-2D	9.52	47	89	10	139
DLC-NF-GDS	9.52	53	97	10	206-2
DLC-NF-GDN	9.52	65	109	10	206-4
FT-GDN	9.52	65	109	10	218-15
NF-GDN	9.52	65	109	10	205
FTO-GDN	9.52	65	119	10	218-3
ADO-5D	9.52	77	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.52	77	136	10	177
EX-SUS-GDR	9.52	87	137	10	287
VP-GDR	9.52	87	137	10	262
ED-DS	9.525	40	90	9.525	247
D-CF-GDN	9.525	65	109	10	246
ADF-2D	9.53	42	85	8	345
ADF-2D	9.54	42	85	8	345
AD-2D	9.54	47	89	10	139
DLC-NF-GDS	9.54	53	97	10	206-2
DLC-NF-GDN	9.54	65	109	10	206-4
FT-GDN	9.54	65	109	10	218-15
NF-GDN	9.54	65	109	10	205
FTO-GDN	9.54	65	119	10	218-3
ADO-5D	9.54	77	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.54	77	136	10	177
VP-GDR	9.54	87	137	10	262
ADF-2D	9.55	42	85	8	345
NC-GDS	9.55	43	93	9.55	318-2
EX-GDS	9.55	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.55	43	93	10	278
VPH-GDS	9.55	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.55	43	93	10	265
ADO-SUS-3D	9.55	48	106	10	174
D-DAD	9.550	57	115	9.55	249
D-GDN90	9.550	57	115	9.55	251
D-STAD	9.550	76	126	9.55	248
EX-GDR	9.55	87	137	10	298
EX-SUS-GDR	9.55	87	137	10	287
VP-HO-GDR	9.55	87	137	10	268
VP-HO-GDL	9.55	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.56	42	85	8	345
ADF-2D	9.57	42	85	8	345
ADF-2D	9.58	42	85	8	345
ADF-2D	9.59	42	85	8	345
ADF-2D	9.6	42	85	8	345
ADFO-3D	9.6	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.6	42	150	8	349
FT-GDS	9.6	43	87	10	218-13
NC-GDS	9.6	43	93	9.6	318-2
EX-GDS	9.6	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.6	43	93	10	278
VPH-GDS	9.6	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.6	43	93	10	265
FTO-GDS	9.6	43	97	10	218-1

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
AD-2D	9.6	47	89	10	139
ADO-3D	9.6	48	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.6	48	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.6	48	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.6	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	9.6	60	110	10	206-6
AD-4D	9.6	61	103	10	142
WH70-DRL	9.6	63	106	10	212
SH-DRL	9.6	63	111	9.6	214
D-CF-GDN	9.6	65	109	10	246
D-GDN	9.6	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	9.6	65	109	10	206-4
FS-GDN	9.6	65	109	10	218-10
FT-GDN	9.6	65	109	10	218-15
NF-GDN	9.6	65	109	10	205
PCD-GDN	9.6	65	109	10	242-1
S-GDN	9.6	65	111	-	218-18
VPH-GDN	9.6	65	115	10	260-1
FTO-GDN	9.6	65	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.6	70	126	10	206-8
ADO-5D	9.6	77	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.6	77	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.6	77	136	10	184
V-SDR	9.6	87	133	9.6	321
EX-GDR	9.6	87	137	10	298
EX-HO-GDR	9.6	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	9.6	87	137	10	287
VP-GDR	9.6	87	137	10	262
VPH-GDR	9.6	87	137	10	260-3
VP-HO-GDR	9.6	87	137	10	268
EX-MT-GDR	9.6	87	170	MT1	307
ADO-8D	9.6	106	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.6	106	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.6	110	166	10	206-9
EX-GDXL	9.6	115	200	9.6	303
TDXL	9.6 × 10D	130	190	9.6	311
ADO-10D	9.6	130	190	10	161
VP-HO-GDL	9.6	131	181	10	270-1
EX-GDXL	9.6	160	250	9.6	303
TDXL	9.6 × 15D	174	240	9.6	313
ADO-15D	9.6	180	240	10	163
EX-GDXL	9.6	200	300	9.6	303
TDXL	9.6 × 20D	222	290	9.6	315
ADO-20D	9.6	230	290	10	165
TDXL	9.6 × 25D	280	340	9.6	316
ADO-25D	9.6	280	340	10	167
TDXL	9.6 × 30D	320	400	9.6	317
ADO-30D	9.6	330	390	10	169
ADF-2D	9.61	42	85	8	345
ADF-2D	9.62	42	85	8	345
ADF-2D	9.63	42	85	8	345

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADF-2D	9.64	42	85	8	345
ADF-2D	9.65	42	85	8	345
NC-GDS	9.65	43	93	9.65	318-2
EX-GDS	9.65	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.65	43	93	10	278
VPH-GDS	9.65	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.65	43	93	10	265
EX-GDR	9.65	87	137	10	298
EX-SUS-GDR	9.65	87	137	10	287
VP-HO-GDR	9.65	87	137	10	268
VP-HO-GDL	9.65	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.66	42	85	8	346
ADF-2D	9.67	42	85	8	346
ADF-2D	9.68	42	85	8	346
ADF-2D	9.69	42	85	8	346
ADF-2D	9.7	42	85	8	346
ADFO-3D	9.7	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.7	42	150	8	349
FT-GDS	9.7	43	87	10	218-13
NC-GDS	9.7	43	93	9.7	318-2
EX-GDS	9.7	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.7	43	93	10	279
VPH-GDS	9.7	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.7	43	93	10	265
FTO-GDS	9.7	43	97	10	218-1
AD-2D	9.7	47	89	10	139
ADO-3D	9.7	49	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.7	49	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.7	49	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.7	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	9.7	60	110	10	206-6
AD-4D	9.7	61	103	10	142
WH70-DRL	9.7	63	106	10	212
D-CF-GDN	9.7	65	109	10	246
D-GDN	9.7	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	9.7	65	109	10	206-4
FS-GDN	9.7	65	109	10	218-10
FT-GDN	9.7	65	109	10	218-15
NF-GDN	9.7	65	109	10	205
PCD-GDN	9.7	65	109	10	242-1
S-GDN	9.7	65	111	-	218-18
VPH-GDN	9.7	65	115	10	260-1
FTO-GDN	9.7	65	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.7	70	126	10	206-8
ADO-5D	9.7	78	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.7	78	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.7	78	136	10	184
V-SDR	9.7	87	133	9.7	321
EX-GDR	9.7	87	137	10	298
EX-HO-GDR	9.7	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	9.7	87	137	10	287

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
VP-GDR	9.7	87	137	10	262
VPH-GDR	9.7	87	137	10	260-3
VP-HO-GDR	9.7	87	137	10	268
EX-MT-GDR	9.7	87	170	MT1	307
ADO-8D	9.7	107	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.7	107	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.7	110	166	10	206-9
EX-GDXL	9.7	115	200	9.7	303
TDXL	9.7 × 10D	130	190	9.7	311
ADO-10D	9.7	130	190	10	161
VP-HO-GDL	9.7	131	181	10	270-1
EX-GDXL	9.7	160	250	9.7	303
TDXL	9.7 × 15D	176	245	9.7	313
ADO-15D	9.7	180	240	10	163
EX-GDXL	9.7	200	300	9.7	303
TDXL	9.7 × 20D	224	290	9.7	315
ADO-20D	9.7	230	290	10	165
TDXL	9.7 × 25D	280	340	9.7	316
ADO-25D	9.7	280	340	10	167
TDXL	9.7 × 30D	320	400	9.7	317
ADO-30D	9.7	330	390	10	169
ADF-2D	9.71	42	85	8	346
ADF-2D	9.72	42	85	8	346
ADF-2D	9.73	42	85	8	346
ADF-2D	9.74	42	85	8	346
ADF-2D	9.75	42	85	8	346
NC-GDS	9.75	43	93	9.75	318-2
EX-SUS-GDS	9.75	43	93	10	279
VPH-GDS	9.75	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.75	43	93	10	265
ADO-3D	9.75	49	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.75	49	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.75	49	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.75	53	97	10	206-2
ADO-5D	9.75	78	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.75	78	136	10	177
EX-GDR	9.75	87	137	10	298
EX-SUS-GDR	9.75	87	137	10	287
VP-HO-GDR	9.75	87	137	10	268
VP-HO-GDL	9.75	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.76	42	85	8	346
ADF-2D	9.77	42	85	8	346
ADF-2D	9.78	42	85	8	346
ADF-2D	9.79	42	85	8	346
ADF-2D	9.8	42	85	8	346
ADFO-3D	9.8	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.8	42	150	8	349
FT-GDS	9.8	43	87	10	218-13
NC-GDS	9.8	43	93	9.8	318-2
EX-GDS	9.8	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.8	43	93	10	279
NEXUS-GDS	9.8	43	93	10	271
VPH-GDS	9.8	43	93	10	259

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中
【製品検索サイト】はこちら



= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タッピングドリル
ゲージドリル
丸タイス
特殊加工用
高機能
超硬
インデキサブル
ダイヤモンド
VP-GOLD
EX-GOLD
TDXL
LATHE
STEEL FRAME/
GENERAL-PURPOSE
CHAMFERING
FLAT DRILLS
CARBIDE
MULTI-PURPOSE

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	9.8	43	93	10	265
FTO-GDS	9.8	43	97	10	218-1
AD-2D	9.8	47	89	10	139
ADO-3D	9.8	49	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.8	49	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.8	49	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.8	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	9.8	60	110	10	206-6
AD-4D	9.8	61	103	10	142
WH70-DRL	9.8	63	106	10	212
SH-DRL	9.8	63	111	9.8	214
D-CF-GDN	9.8	65	109	10	246
D-GDN	9.8	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	9.8	65	109	10	206-4
FS-GDN	9.8	65	109	10	218-10
FT-GDN	9.8	65	109	10	218-15
NF-GDN	9.8	65	109	10	205
PCD-GDN	9.8	65	109	10	242-1
S-GDN	9.8	65	111	-	218-18
VPH-GDN	9.8	65	115	10	260-1
FTO-GDN	9.8	65	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.8	70	126	10	206-8
ADO-5D	9.8	79	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.8	79	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.8	79	136	10	184
WH55-5D	9.8	80	136	10	210
WHO55-5D	9.8	80	136	10	211
V-SDR	9.8	87	133	9.8	321
EX-GDR	9.8	87	137	10	298
EX-HO-GDR	9.8	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	9.8	87	137	10	287
VP-GDR	9.8	87	137	10	262
VPH-GDR	9.8	87	137	10	260-3
VP-HO-GDR	9.8	87	137	10	268
EX-MT-GDR	9.8	87	170	MT1	307
ADO-8D	9.8	108	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.8	108	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.8	110	166	10	206-9
EX-GDXL	9.8	115	200	9.8	303
TDXL	9.8	130	190	9.8	311
ADO-10D	9.8	130	190	10	161
VP-HO-GDL	9.8	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.8	136	200	9.8	346
ADF-2D	9.8	160	250	9.8	303
ADO-15D	9.8	180	240	10	163
TDXL	9.8	178	245	9.8	313
ADO-15D	9.8	180	240	10	163
EX-GDXL	9.8	200	300	9.8	303
TDXL	9.8	228	290	9.8	315
ADO-20D	9.8	230	290	10	165
TDXL	9.8	280	340	9.8	316
ADO-25D	9.8	280	340	10	167
ADO-30D	9.8	330	390	10	169
TDXL	9.8	330	400	9.8	317
ADF-2D	9.91	42	85	8	346
ADF-2D	9.92	42	85	8	346
ADF-2D	9.93	42	85	8	346
ADF-2D	9.94	42	85	8	346
ADF-2D	9.95	42	85	8	346
NC-GDS	9.95	43	93	9.95	318-2
EX-GDS	9.95	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.95	43	93	10	279
VPH-GDS	9.95	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.95	43	93	10	265
FTO-GDS	9.95	43	97	10	218-1
AD-2D	9.95	47	89	10	139
ADO-3D	9.95	50	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.95	50	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.95	50	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.95	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	9.95	60	110	10	206-7
AD-4D	9.95	61	103	10	142
WH70-DRL	9.95	63	106	10	212
SH-DRL	9.95	63	111	9.95	214
D-CF-GDN	9.95	65	109	10	246
D-GDN	9.95	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	9.95	65	109	10	206-4
FS-GDN	9.95	65	109	10	218-10
FT-GDN	9.95	65	109	10	218-16
NF-GDN	9.95	65	109	10	205
PCD-GDN	9.95	65	109	10	242-1
S-GDN	9.95	65	111	-	218-18
VPH-GDN	9.95	65	115	10	260-1
FTO-GDN	9.95	65	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.95	70	126	10	206-8
ADO-5D	9.95	80	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.95	80	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.95	80	136	10	184
ADO-10D	9.95	130	190	10	161
VP-HO-GDL	9.95	131	181	10	270-1
EX-GDXL	9.95	160	250	9.8	303
TDXL	9.95	178	245	9.8	313
ADO-15D	9.95	180	240	10	163
EX-GDXL	9.95	200	300	9.8	303
TDXL	9.95	226	290	9.8	315
ADO-20D	9.95	230	290	10	165
TDXL	9.95	280	340	9.8	316
ADO-25D	9.95	280	340	10	167
TDXL	9.95	325	400	9.8	317

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-30D	9.8	330	390	10	169
ADF-2D	9.81	42	85	8	346
ADF-2D	9.82	42	85	8	346
ADF-2D	9.83	42	85	8	346
ADF-2D	9.84	42	85	8	346
ADF-2D	9.85	42	85	8	346
NC-GDS	9.85	43	93	9.85	318-2
EX-SUS-GDS	9.85	43	93	10	279
VPH-GDS	9.85	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.85	43	93	10	265
EX-GDR	9.85	87	137	10	298
EX-SUS-GDR	9.85	87	137	10	287
VP-HO-GDR	9.85	87	137	10	268
VP-HO-GDL	9.85	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.86	42	85	8	346
ADF-2D	9.87	42	85	8	346
ADF-2D	9.88	42	85	8	346
ADF-2D	9.89	42	85	8	346
ADF-2D	9.9	42	85	8	346
ADFO-3D	9.9	42	85	10	352
ADFLS-2D	9.9	42	150	8	349
FT-GDS	9.9	43	87	10	218-13
NC-GDS	9.9	43	93	9.9	318-2
EX-GDS	9.9	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.9	43	93	10	279
VPH-GDS	9.9	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.9	43	93	10	265
FTO-GDS	9.9	43	97	10	218-1
AD-2D	9.9	47	89	10	139
ADO-3D	9.9	50	106	10	150
ADO-SUS-3D	9.9	50	106	10	174
ADO-TRS-3D	9.9	50	106	10	182
DLC-NF-GDS	9.9	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	9.9	60	110	10	206-7
AD-4D	9.9	61	103	10	142
WH70-DRL	9.9	63	106	10	212
SH-DRL	9.9	63	111	9.9	214
D-CF-GDN	9.9	65	109	10	246
D-GDN	9.9	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	9.9	65	109	10	206-4
FS-GDN	9.9	65	109	10	218-10
FT-GDN	9.9	65	109	10	218-16
NF-GDN	9.9	65	109	10	205
PCD-GDN	9.9	65	109	10	242-1
S-GDN	9.9	65	111	-	218-18
VPH-GDN	9.9	65	115	10	260-1
FTO-GDN	9.9	65	119	10	218-3
DLC-BDO-4D	9.9	70	126	10	206-8
ADO-5D	9.9	80	136	10	154
ADO-SUS-5D	9.9	80	136	10	177
ADO-TRS-5D	9.9	80	136	10	184

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
V-SDR	9.9	87	133	9.9	321
EX-GDR	9.9	87	137	10	298
EX-HO-GDR	9.9	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	9.9	87	137	10	287
VP-GDR	9.9	87	137	10	262
VPH-GDR	9.9	87	137	10	260-3
VP-HO-GDR	9.9	87	137	10	268
EX-MT-GDR	9.9	87	170	MT1	307
ADO-8D	9.9	109	160	10	158
ADO-SUS-8D	9.9	109	160	10	181
DLC-BDO-8D	9.9	110	166	10	206-9
EX-GDXL	9.9	115	200	9.9	303
TDXL	9.9	130	190	9.9	311
ADO-10D	9.9	130	190	10	161
VP-HO-GDL	9.9	131	181	10	270-1
EX-GDXL	9.9	160	250	9.9	303
ADO-15D	9.9	180	240	10	163
TDXL	9.9	180	245	9.9	313
EX-GDXL	9.9	200	300	9.9	303
TDXL	9.9	228	290	9.9	315
ADO-20D	9.9	230	290	10	165
TDXL	9.9	280	340	9.9	316
ADO-25D	9.9	280	340	10	167
ADO-30D	9.9	330	390	10	169
TDXL	9.9	330	400	9.9	317
ADF-2D	9.91	42	85	8	346
ADF-2D	9.92	42	85	8	346
ADF-2D	9.93	42	85	8	346
ADF-2D	9.94	42	85	8	346
ADF-2D	9.95	42	85	8	346
NC-GDS	9.95	43	93	9.95	318-2
EX-GDS	9.95	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	9.95	43	93	10	279
VPH-GDS	9.95	43	93	10	259
VP-HO-GDS	9.95	43	93	10	265
EX-GDR	9.95	87	137	10	298
EX-SUS-GDR	9.95	87	137	10	287
VP-HO-GDR	9.95	87	137	10	268
VP-HO-GDL	9.95	131	181	10	270-1
ADF-2D	9.96	42	85	8	346
ADF-2D	9.97	42	85	8	346
DLC-BD-4D	9.97	60	110	10	206-7
WHO55-5D	9.97	80	136	10	211
ADF-2D	9.98	42	85	8	346
DLC-BD-4D	9.98	60	110	10	206-7
ADF-2D	9.99	42	85	8	346
DLC-BD-4D	9.99	60	110	10	206-7
ADF-NC	10	30	65	6	353
ADF-NC	10	30	65	7	353
ADF-NC	10	30	70	10	353
ADFO-NC	10	30	70	10	354

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ED-DS	10	40	90	10	247
ADF-2D	10	42	85	10	346
ADFO-3D	10	42	85	10	352
ADFLS-2D	10	42	150	10	349
ADFLS-2D	10	42	150	10	349
FT-GDS	10	43	87	10	218-13
EX-GDS	10	43	93	10	291
EX-SUS-GDS	10	43	93	10	279
NC-GDS	10	43	93	10	318-2
NEXUS-GDS	10	43	93	10	271
VPH-GDS	10	43	93	10	259
VP-HO-GDS	10	43	93	10	265
FTO-GDS	10	43	97	10	218-1
AD-2D	10	47	89	10	139
EX-H-DRL	10	50	100	10	320
ADO-3D	10	50	106	10	150
ADO-SUS-3D	10	50	106	10	174
ADO-TRS-3D	10	50	106	10	182
DLC-NF-GDS	10	53	97	10	206-2
DLC-BD-4D	10	60	110	10	206-7
AD-4D	10	61	103	10	142
WH70-DRL	10	63	106	10	213
SH-DRL	10	63	111	10	214
D-CF-GDN	10	65	109	10	246
D-GDN	10	65	109	10	243
DLC-NF-GDN	10	65	109	10	206-4
FS-GDN	10	65	109	10	218-11
FT-GDN	10	65	109	10	218-16
NF-GDN	10	65	109	10	205
PCD-GDN	10	65	109	10	242-1
S-GDN	10	65	111	-	218-18
VPH-GDN	10	65	115	10	260-2
FTO-GDN	10	65	119	10	218-3
V-MT-GDN	10	65	148	MT1	318
DLC-BDO-4D	10	70	126	10	206-8
ADO-5D	10	80	136	10	154
ADO-SUS-5D	10	80	136	10	178
ADO-TRS-5D	10	80	136	10	184
WH55-5D	10	80	136	10	210
WHO55-5D	10	80	136	10	211
V-SDR	10	87	133	10	321
EX-GDR	10	87	137	10	298
EX-HO-GDR	10	87	137	10	305
EX-SUS-GDR	10	87	137	10	287
NEXUS-GDR	10	87	137	10	272
VP-GDR	10	87	137	10	262
VPH-GDR	10	87	137	10	260-4
VP-HO-GDR	10	87	137	10	269
EX-MT-GDR	10	87	170	MT1	307
MT-SUS-GDR	10	87	170	MT1	289
ADO-8D	10	110	160	10	158

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-8D	10	110	160	10	181
DLC-BDO-8D	10	110	166	10	206-9
EX-GDXL	10	120	200	10	303
VP-GDXL	10	120	200	10	264
ADO-10D	10	130	190	10	161
FTO-GDXL	10 × 10D	130	190	10	218-7
TDXL	10 × 10D	130	190	10	311
TRS-HO-10D	10	130	190	10	190
VP-HO-GDL	10	131	181	10	270-1
EX-GDXL	10	160	250	10	303
ADO-15D	10	180	240	10	163
CAO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	207
FTO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	218-7
TDXL	10 × 15D	180	250	10	313
EX-GDXL	10	200	300	10	303
ADO-20D	10	230	290	10	165
CAO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	207
FTO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	218-8
FTO-H-GDXL	10 × 20D	230	290	10	218
TDXL	10 × 20D	230	300	10	315
ADO-25D	10	280	340	10	167
TDXL	10 × 25D	280	340	10	316
ADO-30D	10	330	390	10	169
TDXL	10 × 30D	330	400	10	317
ADO-40D	10	430	490	10	170
DLC-BD-4D	10.01	66	123	12	206-7
DLC-BD-4D	10.02	66	123	12	206-7
ADF-2D	10.03	46	90	10	346
ADFO-3D	10.03	46	90	12	352
ADO-PLT	10.03	50	100	10	172
DLC-BD-4D	10.03	66	123	12	206-7
DLC-BD-4D	10.04	66	123	12	206-7
VP-HO-GDS	10.05	43	100	11	265
EX-SUS-GDS	10.05	43	100	12	279
VPH-GDS	10.05	43	100	12	259
DLC-BD-4D	10.05	66	123	12	206-7
VP-HO-GDR	10.05	87	144	11	269
EX-GDR	10.05	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.05	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.05	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.1	43	93	11	218-13
VP-HO-GDS	10.1	43	100	11	265
EX-GDS	10.1	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.1	43	100	12	279
VPH-GDS	10.1	43	100	12	259
ADF-2D	10.1	46	90	10	346
ADFO-3D	10.1	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.1	46	160	10	349
ADO-3D	10.1-11	51	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.1-11	51	113	11	174
ADO-3D	10.1	51	113	12	150

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-3D	10.1	51	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.1	51	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.1	53	103	11	206-2
AD-2D	10.1-11	55	102	11	139
AD-2D	10.1	55	102	12	139
SH-DRL	10.1	63	111	10.1	214
WH70-DRL	10.1	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.1	65	109	11	246
D-GDN	10.1	65	109	11	243
FS-GDN	10.1	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.1	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.1	65	109	11	242-1
S-GDN	10.1	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.1	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.1	65	115	11	205
VPH-GDN	10.1	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.1	65	125	11	218-3
DLC-BD-4D	10.1	66	123	12	206-7
AD-4D	10.1-11	71	118	11	142
AD-4D	10.1	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.1	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.1-11	81	146	11	154
ADO-SUS-5D	10.1-11	81	146	11	178
ADO-5D	10.1	81	146	12	154
ADO-SUS-5D	10.1	81	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.1	81	146	12	185
V-SDR	10.1	87	133	10.1	321
EX-HO-GDR	10.1	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.1	87	144	11	269
EX-GDR	10.1	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.1	87	144	12	287
VP-GDR	10.1	87	144	12	262
VPH-GDR	10.1	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.1	87	170	MT1	307
ADO-8D	10.1-11	111	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.1-11	111	182	11	181
ADO-8D	10.1	111	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.1	111	182	12	181
DLC-BDO-8D	10.1	115	182	11	206-9
EX-GDXL	10.1	120	200	10.1	303
VP-HO-GDL	10.1	131	188	11	270-1
TDXL	10.1 × 10D	140	205	10.1	311
ADO-10D	10.1-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.1	140	205	12	161
EX-GDXL	10.1	160	250	10.1	303
TDXL	10.1 × 15D	182	250	10.1	313
ADO-15D	10.1-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.1	190	260	12	163
EX-GDXL	10.1	200	300	10.1	303
TDXL	10.1 × 20D	234	310	10.1	315
ADO-20D	10.1-11	250	310	11	165

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル / 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
 刃径別溝長
 CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

タ
ン
ド
リ
ル
D
R
I
L
L
S

ゲ
ー
ジ
ン
ド
リ
ル
G
E
A
R
I
N
G
D
R
I
L
L
S

丸
タ
ン
ド
リ
ル
R
O
U
N
D
D
R
I
L
L
S

溝
削
り
用
タ
ン
ド
リ
ル
F
L
U
T
E
D
R
I
L
L
S

品
種
補
完
品
タ
ン
ド
リ
ル
S
U
B
S
T
I
T
U
T
E
D
R
I
L
L
S

素
子
タ
ン
ド
リ
ル
T
I
P
D
R
I
L
L
S

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADO-20D	10.1	250	310	12	165
TDXL	10.1 × 25D	310	370	10.1	316
ADO-25D	10.1-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.1	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.15	43	100	11	265
EX-SUS-GDS	10.15	43	100	12	279
VPH-GDS	10.15	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.15	87	144	11	269
EX-GDR	10.15	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.15	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.15	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.2	43	93	11	218-13
VP-HO-GDS	10.2	43	100	11	265
EX-GDS	10.2	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.2	43	100	12	279
NEXUS-GDS	10.2	43	100	12	271
VPH-GDS	10.2	43	100	12	259
FTO-GDS	10.2	43	103	11	218-1
ADF-2D	10.2	46	90	10	346
ADFO-3D	10.2	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.2	46	160	10	349
ADO-3D	10.2-11	51	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.2-11	51	113	11	174
ADO-3D	10.2	51	113	12	150
ADO-SUS-3D	10.2	51	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.2	51	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.2	53	103	11	206-2
AD-2D	10.2-11	55	102	11	139
AD-2D	10.2	55	102	12	139
SH-DRL	10.2	63	111	10.2	214
WH70-DRL	10.2	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.2	65	109	11	246
D-GDN	10.2	65	109	11	243
FS-GDN	10.2	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.2	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.2	65	109	11	242-1
S-GDN	10.2	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.2	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.2	65	115	11	205
VPH-GDN	10.2	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.2	65	125	11	218-3
V-MT-GDN	10.2	65	148	MT1	318
DLC-BD-4D	10.2	66	123	12	206-7
AD-4D	10.2-11	71	118	11	142
AD-4D	10.2	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.2	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.2-11	83	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.2-11	83	146	11	178
ADO-5D	10.2	83	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.2	83	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.2	83	146	12	185
WH55-5D	10.2	84	146	12	210
WH055-5D	10.2	84	146	12	211
V-SDR	10.2	87	133	10.3	321
EX-HO-GDR	10.2	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.2	87	144	11	269
EX-GDR	10.2	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.2	87	144	12	287
NEXUS-GDR	10.2	87	144	12	272
VP-GDR	10.2	87	144	12	262
VPH-GDR	10.2	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.2	87	170	MT1	307
MT-SUS-GDR	10.2	87	170	MT1	289
ADO-8D	10.2-11	113	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.2-11	113	182	11	181
ADO-8D	10.2	113	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.2	113	182	12	181
DLC-BDO-8D	10.2	115	182	11	206-9
EX-GDXL	10.2	120	200	10.3	303
EX-LS-GDS	10.2	43	120	10.3	293
EX-SUS-GDS	10.2	43	150	10.3	293
EX-LS-GDS	10.2	43	200	10.3	293
EX-SUS-GDS	10.2	43	250	10.3	293
ADF-2D	10.2	46	90	10	346

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-HO-GDR	10.2	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.2	87	144	11	269
EX-GDR	10.2	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.2	87	144	12	287
VP-GDR	10.2	87	144	12	262
VPH-GDR	10.2	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.2	87	170	MT1	307
ADO-8D	10.2-11	112	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.2-11	112	182	11	181
ADO-8D	10.2	112	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.2	112	182	12	181
DLC-BDO-8D	10.2	115	182	11	206-9
EX-GDXL	10.2	120	200	10.2	303
VP-HO-GDL	10.2	131	188	11	270-1
TDXL	10.2 × 10D	140	205	10.2	311
ADO-10D	10.2-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.2	140	205	12	161
EX-GDXL	10.2	160	250	10.2	303
TDXL	10.2 × 15D	184	250	10.2	313
ADO-15D	10.2-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.2	190	260	12	163
EX-GDXL	10.2	200	300	10.2	303
TDXL	10.2 × 20D	236	310	10.2	315
ADO-20D	10.2-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.2	250	310	12	165
TDXL	10.2 × 25D	310	370	10.2	316
ADO-25D	10.2-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.2	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.25	43	100	11	265
EX-GDS	10.25	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.25	43	100	12	279
VPH-GDS	10.25	43	100	12	259
ADO-3D	10.25-11	52	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.25-11	52	113	11	174
ADO-3D	10.25-11	82	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.25-11	82	146	11	178
VP-HO-GDR	10.25	87	144	11	269
EX-GDR	10.25	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.25	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.25	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.3	43	93	11	218-13
VP-HO-GDS	10.3	43	100	11	265
EX-GDS	10.3	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.3	43	100	12	279
NEXUS-GDS	10.3	43	100	12	271
VPH-GDS	10.3	43	100	12	259
EX-LS-GDS	10.3	43	120	10.3	293
EX-SUS-GDS	10.3	43	150	10.3	293
EX-LS-GDS	10.3	43	200	10.3	293
ADF-2D	10.3	46	90	10	346

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
ADFO-3D	10.3	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.3	46	160	10	349
ADO-3D	10.3-11	52	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.3-11	52	113	11	174
ADO-3D	10.3	52	113	12	150
ADO-SUS-3D	10.3	52	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.3	52	113	12	183
DLC-NF-GDS	10.3	53	103	11	206-2
AD-2D	10.3-11	55	102	11	139
AD-2D	10.3	55	102	12	139
SH-DRL	10.3	63	111	10.3	214
WH70-DRL	10.3	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.3	65	109	11	246
D-GDN	10.3	65	109	11	243
FS-GDN	10.3	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.3	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.3	65	109	11	242-1
S-GDN	10.3	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.3	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.3	65	115	11	205
VPH-GDN	10.3	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.3	65	125	11	218-3
V-MT-GDN	10.3	65	148	MT1	318
DLC-BD-4D	10.3	66	123	12	206-7
AD-4D	10.3-11	71	118	11	142
AD-4D	10.3	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.3	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.3-11	83	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.3-11	83	146	11	178
ADO-5D	10.3	83	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.3	83	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.3	83	146	12	185
WH55-5D	10.3	84	146	12	210
WH055-5D	10.3	84	146	12	211
V-SDR	10.3	87	133	10.3	321
EX-HO-GDR	10.3	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.3	87	144	11	269
EX-GDR	10.3	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.3	87	144	12	287
NEXUS-GDR	10.3	87	144	12	272
VP-GDR	10.3	87	144	12	262
VPH-GDR	10.3	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.3	87	170	MT1	307
MT-SUS-GDR	10.3	87	170	MT1	289
ADO-8D	10.3-11	113	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.3-11	113	182	11	181
ADO-8D	10.3	113	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.3	113	182	12	181
DLC-BDO-8D	10.3	115	182	11	206-9
EX-GDXL	10.3	120	200	10.3	303
VP-HO-GDL	10.3	131	188	11	270-1

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
TDXL	10.3 × 10D	140	205	10.3	311
ADO-10D	10.3-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.3	140	205	12	161
EX-GDXL	10.3	160	250	10.3	303
TDXL	10.3 × 15D	186	260	10.3	313
ADO-15D	10.3-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.3	190	260	12	163
EX-GDXL	10.3	200	300	10.3	303
TDXL	10.3 × 20D	238	310	10.3	315
ADO-20D	10.3-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.3	250	310	12	165
TDXL	10.3 × 25D	310	370	10.3	316
ADO-25D	10.3-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.3	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.35	43	100	11	265
EX-GDS	10.35	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.35	43	100	12	279
VPH-GDS	10.35	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.35	87	144	11	269
EX-GDR	10.35	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.35	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.35	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.4	43	93	11	218-13
VP-HO-GDS	10.4	43	100	11	265
EX-GDS	10.4	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.4	43	100	12	279
NEXUS-GDS	10.4	43	100	12	271
VPH-GDS	10.4	43	100	12	259
ADF-2D	10.4	46	90	10	346
ADFO-3D	10.4	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.4	46	160	10	349
ADO-3D	10.4-11	52	113	11	150
ADO-SUS-3D	10.4-11	52	113	11	174
ADO-3D	10.4	52	113	12	150
ADO-SUS-3D	10.4	52	113	12	174
ADO-20D	10.4-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.4	250	310	12	165
TDXL	10.4 × 25D	310	370	10.4	316
ADO-25D	10.4-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.4	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.45	43	100	11	265
EX-SUS-GDS	10.45	43	100	12	279
VPH-GDS	10.45	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.45	87	144	11	269
EX-GDR	10.45	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.45	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.45	131	188	11	270-1
ED-DS	10.5	40	97	12	247
FT-GDS	10.5	43	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.5	43	100	11	265
EX-GDS	10.5	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.5	43	100	12	279

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	10.4	66	123	12	206-7
AD-4D	10.4-11	71	118	11	142
AD-4D	10.4	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.4	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.4-11	84	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.4-11	84	146	11	178
ADO-5D	10.4	84	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.4	84	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.4	84	146	12	185
V-SDR	10.4	87	133	10.4	322
EX-HO-GDR	10.4	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.4	87	144	11	269
EX-GDR	10.4	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.4	87	144	12	287
NEXUS-GDR	10.4	87	144	12	272
VP-GDR	10.4	87	144	12	262
VPH-GDR	10.4	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.4	87	170	MT1	307
ADO-8D	10.4-11	114	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.4-11	114	182	11	181
ADO-8D	10.4	114	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.4	114	182	12	181
DLC-BDO-8D	10.4	115	182	11	206-9
EX-GDXL	10.4	120	200	10.4	303
VP-HO-GDL	10.4	131	188	11	270-1
TDXL	10.4 × 10D	140	205	10.4	311
ADO-10D	10.4-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.4	140	205	12	161
EX-GDXL	10.4	160	250	10.4	303
TDXL	10.4 × 15D	188	260	10.4	313
ADO-15D	10.4-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.4	190	260	12	163
EX-GDXL	10.4	200	300	10.4	303
TDXL	10.4 × 20D	240	310	10.4	315
ADO-20D	10.4-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.4	250	310	12	165
TDXL	10.4 × 25D	310	370	10.4	316
ADO-25D	10.4-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.4	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.45	43	100	11	265
EX-SUS-GDS	10.45	43	100	12	279
VPH-GDS	10.45	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.45	87	144	11	269
EX-GDR	10.45	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.45	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.45	131	188	11	270-1
ED-DS	10.5	40	97	12	247
FT-GDS	10.5	43	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.5	43	100	11	265
EX-GDS	10.5	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.5	43	100	12	279

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
NEXUS-GDS	10.5	43	100	12	271
VPH-GDS	10.5	43	100	12	259
EX-LS-GDS	10.5	43	120	10.5	293
EX-LS-GDS	10.5	43	150	10.5	293
EX-LS-GDS	10.5	43	200	10.5	293
EX-LS-GDS	10.5	43	250	10.5	293
ADF-2D	10.5	46	90	10	346
ADFO-3D	10.5	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.5	46	160	10	349
DLC-NF-GDS	10.5	53	103	11	206-2
ADO-3D	10.5-11	53	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.5-11	53	113	11	174
ADO-3D	10.5	53	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.5	53	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.5	53	113	12	183
AD-2D	10.5-11	55	102	11	139
AD-2D	10.5	55	102	12	139
SH-DRL	10.5	63	111	10.5	215
WH70-DRL	10.5	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.5	65	109	11	246
D-GDN	10.5	65	109	11	243
FS-GDN	10.5	65	109	11	218-11
FT-GDN	10.5	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.5	65	109	11	242-1
S-GDN	10.5	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.5	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.5	65	115	11	205
VPH-GDN	10.5	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.5	65	125	11	218-3
V-MT-GDN	10.5	65	148	MT1	318
DLC-BD-4D	10.5	66	123	12	206-7
AD-4D	10.5-11	71	118	11	142
AD-4D	10.5	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.5	74	138	11	206-8
ADO-5D	10.5-11	84	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.5-11	84	146	11	178
ADO-5D	10.5	84	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.5	84	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.5	84	146	12	185
V-SDR	10.5	87	133	10.5	322
EX-HO-GDR	10.5	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.5	87	144	11	269
EX-GDR	10.5	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.5	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.5	131	188	11	270-1
ED-DS	10.5	40	97	12	247
FT-GDS	10.5	43	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.5	43	100	11	265
EX-GDS	10.5	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.5	43	100	12	279
MT-SUS-GDR	10.5	87	170	MT1	307
MT-SUS-GDR	10.5	87	170	MT1	289

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING CHISELS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

タッピング
ゲージ
丸タイス
旋盤用
切削用
インデキサブル
ダイヤモンド
VP-GOLD
EX-GOLD
TDXL
LATHE
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
DLC-BDO-8D	10.5	115	182	11	206-9
ADO-8D	10.5-11	116	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.5-11	116	182	11	181
ADO-8D	10.5	116	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.5	116	182	12	181
EX-GDXL	10.5	120	200	10.5	303
VP-HO-GDL	10.5	131	188	11	270-1
TDXL	10.5 × 10D	140	205	10.5	311
ADO-10D	10.5-11	140	205	11	161
TRS-HO-10D	10.5	140	205	11	190
ADO-10D	10.5	140	205	12	161
EX-GDXL	10.5	160	250	10.5	303
ADO-15D	10.5-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.5	190	260	12	163
TDXL	10.5 × 15D	190	270	10.5	313
EX-GDXL	10.5	200	300	10.5	303
TDXL	10.5 × 20D	242	320	10.5	315
ADO-20D	10.5-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.5	250	310	12	165
TDXL	10.5 × 25D	310	370	10.5	316
ADO-25D	10.5-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.5	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.55	43	100	11	265
EX-GDS	10.55	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.55	43	100	12	279
VPH-GDS	10.55	43	100	12	259
VP-HO-GDR	10.55	87	144	11	269
EX-GDR	10.55	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.55	87	144	12	287
VP-HO-GDL	10.55	131	188	11	270-1
FT-GDS	10.6	43	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.6	43	100	11	266
EX-GDS	10.6	43	100	12	291
EX-SUS-GDS	10.6	43	100	12	279
VPH-GDS	10.6	43	100	12	259
ADF-2D	10.6	46	90	10	346
ADFO-3D	10.6	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.6	46	160	10	349
DLC-NF-GDS	10.6	53	103	11	206-2
ADO-3D	10.6-11	53	113	11	151
ADO-3D	10.6	53	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.6	53	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.6	53	113	12	183
AD-2D	10.6-11	55	102	11	139
AD-2D	10.6	55	102	12	139
VP-HO-GDL	10.6	63	111	10.6	215
WH70-DRL	10.6	63	113	11	213
D-CF-GDN	10.6	65	109	11	246
D-GDN	10.6	65	109	11	243
FS-GDN	10.6	65	109	11	218-11

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
FT-GDN	10.6	65	109	11	218-16
PCD-GDN	10.6	65	109	11	242-1
S-GDN	10.6	65	111	-	218-18
DLC-NF-GDN	10.6	65	115	11	206-4
NF-GDN	10.6	65	115	11	205
VPH-GDN	10.6	65	122	12	260-2
FTO-GDN	10.6	65	125	11	218-3
DLC-BD-4D	10.6	68	125	12	206-7
AD-4D	10.6-11	71	118	11	142
AD-4D	10.6	71	118	12	142
DLC-BDO-4D	10.6	77	138	11	206-8
ADO-5D	10.6-11	85	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.6-11	85	146	11	178
ADO-5D	10.6	85	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.6	85	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.6	85	146	12	185
V-SDR	10.6	87	133	10.6	322
EX-HO-GDR	10.6	87	144	11	305
VP-HO-GDR	10.6	87	144	11	269
EX-GDR	10.6	87	144	12	298
EX-SUS-GDR	10.6	87	144	12	287
VP-GDR	10.6	87	144	12	262
VPH-GDR	10.6	87	144	12	260-4
EX-MT-GDR	10.6	87	170	MT1	307
ADO-8D	10.6-11	117	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.6-11	117	182	11	181
ADO-8D	10.6	117	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.6	117	182	12	181
EX-GDXL	10.6	120	200	10.6	303
DLC-BDO-8D	10.6	121	182	11	206-9
VP-HO-GDL	10.6	131	188	11	270-1
ADO-10D	10.6-11	140	205	11	161
ADO-10D	10.6	140	205	12	161
TDXL	10.6 × 10D	145	205	10.6	311
EX-GDXL	10.6	160	250	10.6	303
ADO-15D	10.6-11	190	260	11	163
ADO-15D	10.6	190	260	12	163
TDXL	10.6 × 15D	192	270	10.6	313
EX-GDXL	10.6	200	300	10.6	303
TDXL	10.6 × 20D	244	320	10.6	315
ADO-20D	10.6-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.6	250	310	12	165
TDXL	10.6 × 25D	310	370	10.6	316
ADO-25D	10.6-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.6	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.65	47	104	11	266
EX-GDS	10.65	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.65	47	104	12	279
VPH-GDS	10.65	47	104	12	259
VP-HO-GDR	10.65	94	151	11	269
EX-GDR	10.65	94	151	12	298

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	10.65	94	151	12	287
VP-HO-GDL	10.65	141	198	11	270-1
ADF-2D	10.7	46	90	10	346
ADFO-3D	10.7	46	90	12	352
ADFLS-2D	10.7	46	160	10	349
FT-GDS	10.7	47	93	11	218-14
VP-HO-GDS	10.7	47	104	11	266
EX-GDS	10.7	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.7	47	104	12	279
VPH-GDS	10.7	47	104	12	259
ADO-3D	10.7-11	54	113	11	151
ADO-SUS-3D	10.7-11	54	113	11	174
ADO-3D	10.7	54	113	12	151
ADO-SUS-3D	10.7	54	113	12	174
ADO-TRS-3D	10.7	54	113	12	183
AD-2D	10.7-11	55	102	11	139
AD-2D	10.7	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	10.7	59	103	11	206-2
DLC-BD-4D	10.7	68	125	12	206-7
WH70-DRL	10.7	71	113	11	213
D-CF-GDN	10.7	71	115	11	246
D-GDN	10.7	71	115	11	243
DLC-NF-GDN	10.7	71	115	11	206-4
FS-GDN	10.7	71	115	11	218-11
FT-GDN	10.7	71	115	11	218-16
NF-GDN	10.7	71	115	11	205
PCD-GDN	10.7	71	115	11	242-1
AD-4D	10.7-11	71	118	11	142
AD-4D	10.7	71	118	12	142
SH-DRL	10.7	71	119	10.7	215
S-GDN	10.7	71	119	-	218-18
FTO-GDN	10.7	71	125	11	218-3
VPH-GDN	10.7	71	128	12	260-2
DLC-BDO-4D	10.7	77	138	11	206-8
ADO-5D	10.7-11	86	146	11	155
ADO-SUS-5D	10.7-11	86	146	11	178
ADO-5D	10.7	86	146	12	155
ADO-SUS-5D	10.7	86	146	12	178
ADO-TRS-5D	10.7	86	146	12	185
V-SDR	10.7	94	142	10.7	322
EX-HO-GDR	10.7	94	151	11	305
VP-HO-GDR	10.7	94	151	11	269
EX-GDR	10.7	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.7	94	151	12	287
VP-GDR	10.7	94	151	12	262
VPH-GDR	10.7	94	151	12	260-4
EX-MT-GDR	10.7	94	177	MT1	307
ADO-8D	10.7-11	118	182	11	158
ADO-SUS-8D	10.7-11	118	182	11	181
ADO-8D	10.7	118	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.7	118	182	12	181

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-8D	10.9	120	182	12	158
ADO-SUS-8D	10.9	120	182	12	181
EX-GDXL	10.9	120	200	10.9	303
DLC-BDO-8D	10.9	121	182	11	206-9
VP-HO-GDL	10.9	141	198	11	270-1
TDXL	10.9 × 10D	145	205	10.9	311
ADO-10D	10.9-11	145	205	11	161
ADO-10D	10.9	145	205	12	161
EX-GDXL	10.9	160	250	10.9	303
TDXL	10.9 × 15D	198	280	10.9	313
ADO-15D	10.9-11	200	260	11	163
ADO-15D	10.9	200	260	12	163
EX-GDXL	10.9	200	300	10.9	303
ADO-20D	10.9-11	250	310	11	165
ADO-20D	10.9	250	310	12	165
TDXL	10.9 × 20D	252	330	10.9	315
TDXL	10.9 × 25D	310	370	10.9	316
ADO-25D	10.9-11	310	370	11	167
ADO-25D	10.9	310	370	12	167
VP-HO-GDS	10.95	47	104	11	266
EX-GDS	10.95	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	10.95	47	104	12	279
VPH-GDS	10.95	47	104	12	259
VP-HO-GDR	10.95	94	151	11	269
EX-GDR	10.95	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	10.95	94	151	12	287
VP-HO-GDL	10.95	141	198	11	270-1
ADF-NC	11	33	70	8	353
ADF-NC	11	33	75	10	353
ED-DS	11	40	97	12	247
ADF-2D	11	46	90	10	346
ADFO-3D	11	46	90	12	352
ADFLS-2D	11	46	160	10	349
FT-GDS	11	47	93	11	218-14
VP-HO-GDS	11	47	104	11	266
EX-GDS	11	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11	47	104	12	279
VPH-GDS	11	47	104	12	259
AD-2D	11-11	55	102	11	139
AD-2D	11	55	102	12	139
EX-H-DRL	11	55	110	12	320
ADO-3D	11-11	55	113	11	151
ADO-SUS-3D	11-11	55	113	11	174
ADO-3D	11	55	113	12	151
ADO-SUS-3D	11	55	113	12	174
ADO-TRS-3D	11	55	113	12	183
DLC-NF-GDS	11	59	103	11	206-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	11	68	125	12	206-7
WH70-DRL	11	71	113	11	213
D-CF-GDN	11	71	115	11	246
D-GDN	11	71	115	11	244
DLC-NF-GDN	11	71	115	11	206-4
FS-GDN	11	71	115	11	218-11
FT-GDN	11	71	115	11	218-16
NF-GDN	11	71	115	11	206
PCD-GDN	11	71	115	11	242-2
AD-4D	11-11	71	118	11	142
AD-4D	11	71	118	12	142
SH-DRL	11	71	119	11	215
S-GDN	11	71	119	-	218-18
FTO-GDN	11	71	125	11	218-3
VPH-GDN	11	71	128	12	260-2
V-MT-GDN	11	71	154	MT1	318
DLC-BDO-4D	11	77	138	11	206-8
ADO-5D	11-11	88	146	11	155
ADO-SUS-5D	11-11	88	146	11	178
ADO-5D	11	88	146	12	155
ADO-SUS-5D	11	88	146	12	178
ADO-TRS-5D	11	88	146	12	185
WH55-5D	11	88	146	12	210
WHO55-5D	11	88	146	12	211
V-SDR	11	94	142	11	322
EX-HO-GDR	11	94	151	11	305
VP-HO-GDR	11	94	151	11	269
EX-GDR	11	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11	94	151	12	287
NEXUS-GDR	11	94	151	12	272
VP-GDR	11	94	151	12	262
VPH-GDR	11	94	151	12	260-4
EX-MT-GDR	11	94	177	MT1	307
MT-SUS-GDR	11	94	177	MT1	289
EX-GDXL	11	120	200	11	303
ADO-8D	11-11	121	182	11	158
ADO-SUS-8D	11-11	121	182	11	181
DLC-BDO-8D	11	121	182	11	206-9
ADO-8D	11	121	182	12	158
ADO-SUS-8D	11	121	182	12	181
VP-HO-GDL	11	141	198	11	270-1
ADO-10D	11-11	145	205	11	161
FTO-GDXL	11 × 10D	145	205	11	218-7
TDXL	11 × 10D	145	205	11	311
TRS-HO-10D	11	145	205	11	190
ADO-10D	11	145	205	12	161
EX-GDXL	11	160	250	11	303
ADO-15D	11-11	200	260	11	163

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-15D	11	200	260	12	163
TDXL	11 × 15D	200	280	11	313
EX-GDXL	11	200	300	11	303
ADO-20D	11-11	250	310	11	165
ADO-20D	11	250	310	12	165
TDXL	11 × 20D	254	350	11	315
ADO-25D	11-11	310	370	11	167
TDXL	11 × 25D	310	370	11	316
ADO-25D	11	310	370	12	167
ADFO-3D	11.03	46	90	12	352
ADF-2D	11.03	50	95	10	346
ADO-PLT	11.03-11	55	115	11	172
EX-SUS-GDS	11.05	47	104	12	279
VPH-GDS	11.05	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.05	47	104	12	266
EX-GDR	11.05	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.05	94	151	12	287
VP-HO-GDR	11.05	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.05	141	198	12	270-1
FT-GDS	11.1	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.1	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.1	47	104	12	279
VPH-GDS	11.1	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.1	47	104	12	266
ADF-2D	11.1	50	95	10	346
ADFO-3D	11.1	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.1	50	170	10	349
AD-2D	11.1	55	102	12	139
ADO-3D	11.1	56	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.1	56	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.1	56	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.1	59	114	12	206-2
AD-4D	11.1	71	118	12	142
SH-DRL	11.1	71	119	11.1	215
S-GDN	11.1	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.1	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.1	71	121	12	246
D-GDN	11.1	71	121	12	244
FS-GDN	11.1	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.1	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.1	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.1	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.1	71	126	12	206
DLC-BD-4D	11.1	71	128	12	206-7
VPH-GDN	11.1	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.1	71	133	12	218-3
DLC-BDO-4D	11.1	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.1	89	156	12	155

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-5D	11.1	89	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.1	89	156	12	185
V-SDR	11.1	94	142	11.1	322
EX-GDR	11.1	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.1	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.1	94	151	12	287
VP-GDR	11.1	94	151	12	262
VPH-GDR	11.1	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.1	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.1	94	177	MT1	307
EX-GDXL	11.1	120	200	11.1	303
ADO-8D	11.1	122	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.1	122	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.1	126	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.1	141	198	12	270-1
TDXL	11.1 × 10D	155	215	11.1	311
ADO-10D	11.1	155	215	12	161
EX-GDXL	11.1	160	250	11.1	303
TDXL	11.1 × 15D	200	280	11.1	313
EX-GDXL	11.1	200	300	11.1	303
ADO-15D	11.1	210	280	12	163
TDXL	11.1 × 20D	256	350	11.1	315
ADO-20D	11.1	270	330	12	165
TDXL	11.1 × 25D	340	400	11.1	316
ADO-25D	11.1	340	400	12	167
D-CF-GDN	11.113	71	121	12	246
EX-SUS-GDS	11.15	47	104	12	279
VPH-GDS	11.15	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.15	47	104	12	266
EX-GDR	11.15	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.15	94	151	12	287
VP-HO-GDR	11.15	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.15	141	198	12	270-1
FT-GDS	11.2	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.2	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.2	47	104	12	279
NEXUS-GDS	11.2	47	104	12	271
VPH-GDS	11.2	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.2	47	104	12	266
ADF-2D	11.2	50	95	10	346
ADFO-3D	11.2	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.2	50	170	10	349
AD-2D	11.2	55	102	12	139
ADO-3D	11.2	56	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.2	56	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.2	56	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.2	59	114	12	206-2
AD-4D	11.2	71	118	12	142

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
SH-DRL	11.2	71	119	11.2	215
S-GDN	11.2	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.2	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.2	71	121	12	246
D-GDN	11.2	71	121	12	244
FS-GDN	11.2	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.2	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.2	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.2	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.2	71	126	12	206
DLC-BD-4D	11.2	71	128	12	206-7
VPH-GDN	11.2	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.2	71	133	12	218-3
DLC-BDO-4D	11.2	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.2	90	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.2	90	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.2	90	156	12	185
V-SDR	11.2	94	142	11.2	322
EX-GDR	11.2	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.2	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.2	94	151	12	287
VP-GDR	11.2	94	151	12	262
VPH-GDR	11.2	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.2	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.2	94	177	MT1	307
EX-GDXL	11.2	120	200	11.2	303
ADO-8D	11.2	123	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.2	123	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.2	126	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.2	141	198	12	270-1
TDXL	11.2 × 10D	155	215	11.2	311
ADO-10D	11.2	155	215	12	161
EX-GDXL	11.2	160	250	11.2	303
EX-GDXL	11.2	200	300	11.2	303
TDXL	11.2 × 15D	202	280	11.2	313
ADO-15D	11.2	210	280	12	163
TDXL	11.2 × 20D	258	350	11.2	315
ADO-20D	11.2	270	330	12	165
TDXL	11.2 × 25D	340	400	11.2	316
ADO-25D	11.2	340	400	12	167
AD-2D	11.22	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	11.22	59	114	12	206-2
FT-GDN	11.22	71	121	12	218-16
DLC-NF-GDN	11.22	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.22	71	126	12	206
FTO-GDN	11.22	71	133	12	218-3
ADO-5D	11.22	90	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.22	90	156	12	178

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	11.22	94	151	12	287
VP-GDR	11.22	94	151	12	262
AD-2D	11.24	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	11.24	59	114	12	206-2
FT-GDN	11.24	71	121	12	218-16
DLC-NF-GDN	11.24	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.24	71	126	12	206
FTO-GDN	11.24	71	133	12	218-3
ADO-5D	11.24	90	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.24	90	156	12	178
EX-SUS-GDR	11.24	94	151	12	287
VP-GDR	11.24	94	151	12	262
EX-GDS	11.25	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.25	47	104	12	279
VPH-GDS	11.25	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.25	47	104	12	266
ADO-TRS-3D	11.25	57	120	12	183
ADO-TRS-5D	11.25	90	156	12	185
EX-GDR	11.25	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.25	94	151	12	287
VP-HO-GDR	11.25	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.25	141	198	12	270-1
FT-GDS	11.3	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.3	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.3	47	104	12	279
VPH-GDS	11.3	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.3	47	104	12	266
ADF-2D	11.3	50	95	10	346
ADFO-3D	11.3	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.3	50	170	10	349
AD-2D	11.3	55	102	12	139
ADO-3D	11.3	57	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.3	57	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.3	57	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.3	59	114	12	206-2
AD-4D	11.3	71	118	12	142
S-GDN	11.3	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.3	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.3	71	121	12	246
D-GDN	11.3	71	121	12	244
FS-GDN	11.3	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.3	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.3	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.3	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.3	71	126	12	206
DLC-BD-4D	11.3	71	128	12	206-7
VPH-GDN	11.3	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.3	71	133	12	218-3

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
盛り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タン
 ゲージ
 丸
 削
 品
 素
 CARBIDE DRILLS
 INDEKABLE DRILLS
 DIAMOND DRILLS
 VP-GOLD DRILLS
 EX-GOLD DRILLS
 TDCL DRILLS
 LATHE DRILLS
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS
 GENERAL-PURPOSE DRILLS
 CHAMFERING
 FLAT DRILLS
 CARBIDE REAMER
 MULTIPURPOSE TURNING

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
DLC-BDO-4D	11.3	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.3	91	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.3	91	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.3	91	156	12	185
V-SDR	11.3	94	142	11.3	322
EX-GDR	11.3	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.3	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.3	94	151	12	287
VP-GDR	11.3	94	151	12	262
VPH-GDR	11.3	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.3	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.3	94	177	MT1	307
EX-GDXL	11.3	120	200	11.3	303
ADO-8D	11.3	124	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.3	124	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.3	126	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.3	141	198	12	270-1
TDXL	11.3 × 10D	155	215	11.3	311
ADO-10D	11.3	155	215	12	161
EX-GDXL	11.3	160	250	11.3	303
EX-GDXL	11.3	200	300	11.3	303
TDXL	11.3 × 15D	204	280	11.3	313
ADO-15D	11.3	210	280	12	163
TDXL	11.3 × 20D	260	350	11.3	315
ADO-20D	11.3	270	330	12	165
TDXL	11.3 × 25D	340	400	11.3	316
ADO-25D	11.3	340	400	12	167
EX-SUS-GDR	11.34	94	151	12	287
EX-GDS	11.35	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.35	47	104	12	279
VPH-GDS	11.35	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.35	47	104	12	266
EX-GDR	11.35	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.35	94	151	12	288
VP-HO-GDR	11.35	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.35	141	198	12	270-1
EX-GDR	11.35	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.35	94	151	12	287
VP-HO-GDR	11.35	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.35	141	198	12	270-1
AD-2D	11.36	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	11.36	59	114	12	206-2
ADO-5D	11.36	91	156	12	155
FT-GDN	11.36	71	121	12	218-16
DLC-NF-GDN	11.36	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.36	71	126	12	206
FTO-GDN	11.36	71	133	12	218-3
DLC-BDO-4D	11.36	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.36	91	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.36	91	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.36	91	156	12	185
V-SDR	11.36	94	142	11.4	322
EX-GDR	11.36	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.36	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.36	94	151	12	288
VP-GDR	11.36	94	151	12	262
VPH-GDR	11.36	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.36	94	151	12	269
AD-2D	11.38	55	102	12	139
ADO-TRS-3D	11.38	57	120	12	183

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
DLC-NF-GDS	11.38	59	114	12	206-2
FT-GDN	11.38	71	121	12	218-16
DLC-NF-GDN	11.38	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.38	71	126	12	206
FTO-GDN	11.38	71	133	12	218-3
ADO-5D	11.38	92	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.38	92	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.38	92	156	12	185
VP-GDR	11.38	94	151	12	262
FT-GDS	11.4	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.4	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.4	47	104	12	279
VPH-GDS	11.4	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.4	47	104	12	266
ADF-2D	11.4	50	95	10	346
ADFO-3D	11.4	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.4	50	170	10	349
AD-2D	11.4	55	102	12	139
ADO-3D	11.4	57	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.4	57	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.4	57	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.4	59	114	12	206-2
AD-4D	11.4	71	118	12	142
SH-DRL	11.4	71	119	11.4	215
S-GDN	11.4	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.4	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.4	71	121	12	246
D-GDN	11.4	71	121	12	244
FS-GDN	11.4	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.4	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.4	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.4	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.4	71	126	12	206
DLC-BD-4D	11.4	71	128	12	206-7
VPH-GDN	11.4	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.4	71	133	12	218-3
DLC-BDO-4D	11.4	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.4	92	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.4	92	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.4	92	156	12	185
V-SDR	11.4	94	142	11.4	322
EX-GDR	11.4	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.4	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.4	94	151	12	288
VP-GDR	11.4	94	151	12	262
VPH-GDR	11.4	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.4	94	151	12	269
AD-2D	11.4	55	102	12	139
DLC-NF-GDN	11.4	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.4	71	126	12	206
DLC-NF-GDN	11.4	71	126	12	206-4

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
EX-GDXL	11.4	120	200	11.4	303
ADO-8D	11.4	125	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.4	125	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.4	126	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.4	141	198	12	270-1
TDXL	11.4 × 10D	155	215	11.4	311
ADO-10D	11.4	155	215	12	161
EX-GDXL	11.4	160	250	11.4	303
EX-GDXL	11.4	200	300	11.4	303
TDXL	11.4 × 15D	206	290	11.4	313
ADO-15D	11.4	210	280	12	163
TDXL	11.4 × 20D	264	350	11.4	315
ADO-20D	11.4	270	330	12	165
TDXL	11.4 × 25D	340	400	11.4	316
ADO-25D	11.4	340	400	12	167
EX-SUS-GDS	11.45	47	104	12	279
VPH-GDS	11.45	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.45	47	104	12	266
EX-GDR	11.45	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.45	94	151	12	288
VP-HO-GDR	11.45	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.45	141	198	12	270-1
ED-DS	11.5	44	101	12	247
FT-GDS	11.5	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.5	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.5	47	104	12	279
NEXUS-GDS	11.5	47	104	12	271
VPH-GDS	11.5	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.5	47	104	12	266
ADF-2D	11.5	50	95	10	346
ADFO-3D	11.5	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.5	50	170	10	349
AD-2D	11.5	55	102	12	139
ADO-3D	11.5	58	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.5	58	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.5	58	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.5	59	114	12	206-2
AD-4D	11.5	71	118	12	142
SH-DRL	11.5	71	119	11.5	215
S-GDN	11.5	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.5	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.5	71	121	12	246
D-GDN	11.5	71	121	12	244
FS-GDN	11.5	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.5	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.5	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.5	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.5	71	126	12	206
DLC-NF-GDN	11.5	71	126	12	206-4

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
DLC-BD-4D	11.5	71	128	12	206-7
VPH-GDN	11.5	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.5	71	133	12	218-3
V-MT-GDN	11.5	71	154	MT1	318
DLC-BDO-4D	11.5	81	146	12	206-8
ADO-5D	11.5	92	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.5	92	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.5	92	156	12	185
WH55-5D	11.5	92	156	12	210
WHO55-5D	11.5	92	156	12	211
V-SDR	11.5	94	142	11.5	322
EX-GDR	11.5	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.5	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.5	94	151	12	288
VP-GDR	11.5	94	151	12	262
VPH-GDR	11.5	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.5	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.5	94	177	MT1	307
MT-SUS-GDR	11.5	94	177	MT1	289
EX-GDXL	11.5	120	200	11.5	303
DLC-BDO-8D	11.5	126	194	12	206-9
ADO-8D	11.5	127	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.5	127	194	12	181
VP-HO-GDL	11.5	141	198	12	270-1
TDXL	11.5 × 10D	155	215	11.5	311
ADO-10D	11.5	155	215	12	161
TRS-HO-10D	11.5	155	215	12	190
EX-GDXL	11.5	160	250	11.5	303
EX-GDXL	11.5	200	300	11.5	303
TDXL	11.5 × 15D	208	290	11.5	313
ADO-15D	11.5	210	280	12	163
TDXL	11.5 × 20D	266	350	11.5	315
ADO-20D	11.5	270	330	12	165
TDXL	11.5 × 25D	340	400	11.5	316
ADO-25D	11.5	340	400	12	167
EX-GDS	11.55	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.55	47	104	12	279
VPH-GDS	11.55	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.55	47	104	12	266
EX-GDR	11.55	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.55	94	151	12	288
VP-HO-GDR	11.55	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.55	141	198	12	270-1
WHO55-5D	11.56	94	156	12	211
FT-GDS	11.6	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.6	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.6	47	104	12	279
VPH-GDS	11.6	47	104	12	259

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	11.6	47	104	12	266
ADF-2D	11.6	50	95	10	346
ADFO-3D	11.6	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.6	50	170	10	349
AD-2D	11.6	55	102	12	139
ADO-3D	11.6	58	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.6	58	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.6	58	120	12	183
DLC-NF-GDS	11.6	59	114	12	206-2
AD-4D	11.6	71	118	12	142
S-GDN	11.6	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.6	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.6	71	121	12	246
D-GDN	11.6	71	121	12	244
FS-GDN	11.6	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.6	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.6	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.6	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.6	71	126	12	206
VPH-GDN	11.6	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.6	71	133	12	218-3
DLC-BD-4D	11.6	73	130	12	206-7
DLC-BDO-4D	11.6	84	146	12	206-8
ADO-5D	11.6	93	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.6	93	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.6	93	156	12	185
V-SDR	11.6	94	142	11.6	322
EX-GDR	11.6	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.6	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.6	94	151	12	288
VP-GDR	11.6	94	151	12	262
VPH-GDR	11.6	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.6	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.6	94	177	MT1	307
EX-GDXL	11.6	120	200	11.6	303
ADO-8D	11.6	128	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.6	128	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.6	132	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.6	141	198	12	270-1
TDXL	11.6 × 10D	155	215	11.6	311
ADO-10D	11.6	155	215	12	161
EX-GDXL	11.6	160	250	11.6	303
EX-GDXL	11.6	200	300	11.6	303
ADO-15D	11.6	210	280	12	163
TDXL	11.6 × 15D	210	290	11.6	313
TDXL	11.6 × 20D	268	350	11.6	315
ADO-20D	11.6	270	330	12	165
TDXL	11.6 × 25D	340	400	11.6	316

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
ADO-25D	11.6	340	400	12	167
EX-SUS-GDS	11.65	47	104	12	279
VPH-GDS	11.65	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.65	47	104	12	266
EX-GDR	11.65	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.65	94	151	12	288
VP-HO-GDR	11.65	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.65	141	198	12	270-1
FT-GDS	11.7	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.7	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.7	47	104	12	279
VPH-GDS	11.7	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.7	47	104	12	266
ADF-2D	11.7	50	95	10	346
ADFO-3D	11.7	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.7	50	170	10	349
AD-2D	11.7	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	11.7	59	114	12	206-2
ADO-3D	11.7	59	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.7	59	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.7	59	120	12	183
AD-4D	11.7	71	118	12	142
SH-DRL	11.7	71	119	11.7	215
S-GDN	11.7	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.7	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.7	71	121	12	246
D-GDN	11.7	71	121	12	244
FS-GDN	11.7	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.7	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.7	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.7	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.7	71	126	12	206
VPH-GDN	11.7	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.7	71	133	12	218-3
AD-4D	11.7	71	118	12	142
VP-HO-GDR	11.7	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.7	94	177	MT1	307
EX-GDXL	11.7	120	200	11.7	303
ADO-8D	11.7	128	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.7	128	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.7	132	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.7	141	198	12	270-1
TDXL	11.7 × 10D	155	215	11.7	311
ADO-10D	11.7	155	215	12	161
EX-GDXL	11.7	160	250	11.7	303
EX-GDXL	11.7	200	300	11.7	303
ADO-15D	11.7	210	280	12	163
TDXL	11.7 × 15D	210	290	11.7	313
TDXL	11.7 × 20D	268	350	11.7	315
ADO-20D	11.7	270	330	12	165
TDXL	11.7 × 25D	340	400	11.7	316

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサブドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING

フラットドリル/ 曇り

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-8D	11.7	129	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.7	129	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.7	132	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.7	141	198	12	270-1
TDXL	11.7 × 10D	155	215	11.7	311
ADO-10D	11.7	155	215	12	161
EX-GDXL	11.7	160	250	11.7	303
EX-GDXL	11.7	200	300	11.7	303
ADO-15D	11.7	210	280	12	163
TDXL	11.7 × 15D	212	295	11.7	313
ADO-20D	11.7	270	330	12	165
TDXL	11.7 × 20D	270	350	11.7	315
TDXL	11.7 × 25D	340	400	11.7	316
ADO-25D	11.7	340	400	12	167
EX-SUS-GDS	11.75	47	104	12	279
VPH-GDS	11.75	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.75	47	104	12	266
EX-GDR	11.75	94	151	12	298
EX-SUS-GDR	11.75	94	151	12	288
VP-HO-GDR	11.75	94	151	12	269
VP-HO-GDL	11.75	141	198	12	270-1
FT-GDS	11.8	47	101	12	218-14
EX-GDS	11.8	47	104	12	291
EX-SUS-GDS	11.8	47	104	12	279
VPH-GDS	11.8	47	104	12	259
VP-HO-GDS	11.8	47	104	12	266
ADF-2D	11.8	50	95	10	346
ADFO-3D	11.8	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.8	50	170	10	349
AD-2D	11.8	55	102	12	139
DLC-NF-GDS	11.8	59	114	12	206-2
ADO-3D	11.8	59	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.8	59	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.8	59	120	12	183
AD-4D	11.8	71	118	12	142
SH-DRL	11.8	71	119	11.8	215
S-GDN	11.8	71	119	-	218-18
WH70-DRL	11.8	71	120	12	213
D-CF-GDN	11.8	71	121	12	246
D-GDN	11.8	71	121	12	244
FS-GDN	11.8	71	121	12	218-11
FT-GDN	11.8	71	121	12	218-16
PCD-GDN	11.8	71	121	12	242-2
DLC-NF-GDN	11.8	71	126	12	206-4
NF-GDN	11.8	71	126	12	206
VPH-GDN	11.8	71	128	12	260-2
FTO-GDN	11.8	71	133	12	218-3
DLC-BD-4D	11.8	73	130	12	206-7

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-BDO-4D	11.8	84	146	12	206-8
V-SDR	11.8	94	142	11.8	322
EX-GDR	11.8	94	151	12	298
EX-HO-GDR	11.8	94	151	12	305
EX-SUS-GDR	11.8	94	151	12	288
VP-GDR	11.8	94	151	12	262
VPH-GDR	11.8	94	151	12	260-4
VP-HO-GDR	11.8	94	151	12	269
EX-MT-GDR	11.8	94	177	MT1	307
ADO-5D	11.8	95	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.8	95	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.8	95	156	12	185
WH55-5D	11.8	96	156	12	210
WHO55-5D	11.8	96	156	12	211
EX-GDXL	11.8	120	200	11.8	303
ADO-8D	11.8	130	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.8	130	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.8	132	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.8	141	198	12	270-1
TDXL	11.8 × 10D	155	215	11.8	311
ADO-10D	11.8	155	215	12	161
EX-GDXL	11.8	160	250	11.8	303
EX-GDXL	11.8	200	300	11.8	303
ADO-15D	11.8	210	280	12	163
TDXL	11.8 × 15D	214	295	11.8	313
ADO-20D	11.8	270	330	12	165
TDXL	11.8 × 20D	272	350	11.8	315
TDXL	11.8 × 25D	340	400	11.8	316
ADO-25D	11.8	340	400	12	167
EX-SUS-GDS	11.85	51	108	12	279
VPH-GDS	11.85	51	108	12	259
VP-HO-GDS	11.85	51	108	12	266
EX-GDR	11.85	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	11.85	101	158	12	288
VP-HO-GDR	11.85	101	158	12	269
VP-HO-GDL	11.85	151	208	12	270-1
ADF-2D	11.9	50	95	10	346
ADFO-3D	11.9	50	95	12	352
ADFLS-2D	11.9	50	170	10	349
FT-GDS	11.9	51	101	12	218-14
EX-GDS	11.9	51	108	12	291
EX-SUS-GDS	11.9	51	108	12	279
VPH-GDS	11.9	51	108	12	259
VP-HO-GDS	11.9	51	108	12	266
AD-2D	11.9	55	102	12	139
ADO-3D	11.9	60	120	12	151
ADO-SUS-3D	11.9	60	120	12	174
ADO-TRS-3D	11.9	60	120	12	183

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
DLC-NF-GDS	11.9	64	114	12	206-2
AD-4D	11.9	71	118	12	142
DLC-BD-4D	11.9	73	130	12	206-7
WH70-DRL	11.9	76	120	12	213
D-CF-GDN	11.9	76	126	12	246
D-GDN	11.9	76	126	12	244
DLC-NF-GDN	11.9	76	126	12	206-4
FS-GDN	11.9	76	126	12	218-11
FT-GDN	11.9	76	126	12	218-16
NF-GDN	11.9	76	126	12	206
PCD-GDN	11.9	76	126	12	242-2
SH-DRL	11.9	76	127	11.9	215
S-GDN	11.9	76	127	-	218-18
FTO-GDN	11.9	76	133	12	218-3
VPH-GDN	11.9	76	133	12	260-2
DLC-BDO-4D	11.9	84	146	12	206-8
ADO-5D	11.9	96	156	12	155
ADO-SUS-5D	11.9	96	156	12	178
ADO-TRS-5D	11.9	96	156	12	185
V-SDR	11.9	101	151	11.9	322
EX-GDR	11.9	101	158	12	298
EX-HO-GDR	11.9	101	158	12	305
EX-SUS-GDR	11.9	101	158	12	288
VP-GDR	11.9	101	158	12	262
VPH-GDR	11.9	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	11.9	101	158	12	269
EX-MT-GDR	11.9	101	184	MT1	307
EX-GDXL	11.9	120	200	11.9	303
ADO-8D	11.9	131	194	12	158
ADO-SUS-8D	11.9	131	194	12	181
DLC-BDO-8D	11.9	132	194	12	206-9
VP-HO-GDL	11.9	151	208	12	270-1
TDXL	11.9 × 10D	155	215	11.9	311
ADO-10D	11.9	155	215	12	161
EX-GDXL	11.9	160	250	11.9	303
EX-GDXL	11.9	200	300	11.9	303
ADO-15D	11.9	215	280	12	163
TDXL	11.9 × 15D	216	300	11.9	313
ADO-20D	11.9	270	330	12	165
TDXL	11.9 × 20D	274	350	11.9	315
TDXL	11.9 × 25D	340	400	11.9	316
ADO-25D	11.9	340	400	12	167
EX-SUS-GDS	11.95	51	108	12	279
VPH-GDS	11.95	51	108	12	259
VP-HO-GDS	11.95	51	108	12	266
EX-GDR	11.95	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	11.95	101	158	12	288
VP-HO-GDR	11.95	101	158	12	269

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
VP-HO-GDL	11.95	151	208	12	270-1
ADF-NC	12	36	75	10	353
ED-DS	12	44	101	12	247
ADF-2D	12	50	95	12	346
ADFO-3D	12	50	95	12	352
ADFLS-2D	12	50	170	12	349
ADFLS-2D	12	50	170	12	349
FT-GDS	12	51	101	12	218-14
EX-GDS	12	51	108	12	291
EX-SUS-GDS	12	51	108	12	279
NEXUS-GDS	12	51	108	12	271
VPH-GDS	12	51	108	12	259
VP-HO-GDS	12	51	108	12	266
AD-2D	12	55	102	12	139
EX-H-DRL	12	60	110	12	320
ADO-3D	12	60	120	12	151
ADO-SUS-3D	12	60	120	12	174
ADO-TRS-3D	12	60	120	12	183
DLC-NF-GDS	12	64	114	12	206-2
AD-4D	12	71	118	12	142
V-MT-GDN	12	71	154	MT1	318
DLC-BD-4D	12	73	130	12	206-7
WH70-DRL	12	76	120	12	213
D-CF-GDN	12	76	126	12	246
D-GDN	12	76	126	12	244
DLC-NF-GDN	12	76	126	12	206-4
FS-GDN	12	76	126	12	218-11
FT-GDN	12	76	126	12	218-16
NF-GDN	12	76	126	12	206
PCD-GDN	12	76	126	12	242-2
SH-DRL	12	76	127	12	215
S-GDN	12	76	127	-	218-18
FTO-GDN	12	76	133	12	218-3
VPH-GDN	12	76	133	12	260-2
DLC-BDO-4D	12	84	146	12	206-8
ADO-5D	12	96	156	12	155
ADO-SUS-5D	12	96	156	12	178
ADO-TRS-5D	12	96	156	12	185
WH55-5D	12	96	156	12	210
WH055-5D	12	96	156	12	211
V-SDR	12	101	151	12	322
EX-GDR	12	101	158	12	298
EX-HO-GDR	12	101	158	12	305
EX-SUS-GDR	12	101	158	12	288
NEXUS-GDR	12	101	158	12	272
VP-GDR	12	101	158	12	262
VPH-GDR	12	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12	101	158	12	269

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	12	101	184	MT1	307
MT-SUS-GDR	12	101	184	MT1	289
EX-GDXL	12	120	200	12	303
ADO-8D	12	132	194	12	158
ADO-SUS-8D	12	132	194	12	181
DLC-BDO-8D	12	132	194	12	206-9
VP-HO-GDL	12	151	208	12	270-1
ADO-10D	12	155	215	12	161
FTO-GDXL	12 × 10D	155	215	12	218-7
TDXL	12 × 10D	155	215	12	311
TRS-HO-10D	12	155	215	12	190
EX-GDXL	12	160	250	12	303
EX-GDXL	12	200	300	12	303
ADO-15D	12	215	280	12	163
TDXL	12 × 15D	216	300	12	313
ADO-20D	12	270	330	12	165
TDXL	12 × 20D	276	350	12	315
ADO-25D	12	340	400	12	167
TDXL	12 × 25D	340	400	12	316
ADF-2D	12.03	56	100	12	346
ADFO-3D	12.03	56	100	14	352
ADO-PLT	12.03	60	120	12	172
EX-SUS-GDR	12.05	101	158	12	288
EX-GDS	12.1	51	108	12	291
EX-SUS-GDS	12.1	51	108	12	279
VPH-GDS	12.1	51	108	12	259
VP-HO-GDS	12.1	51	111	16	266
ADF-2D	12.1	56	100	12	346
ADFO-3D	12.1	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.1	56	180	12	349
AD-2D	12.1	60	107	14	139
ADO-3D	12.1-13	61	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.1-13	61	128	13	174
ADO-3D	12.1	61	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.1	61	128	14	174
DLC-NF-GDS	12.1	64	116	12	206-2
DLC-NF-GDN	12.1	76	128	12	206-4
NF-GDN	12.1	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.1	76	128	13	246
FS-GDN	12.1	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.1	76	133	12	260-2
SH-DRL	12.1	76	136	16	215
AD-4D	12.1-13	77	124	13	142
AD-4D	12.1	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.1	80	140	16	305
ADO-5D	12.1-13	97	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.1-13	97	167	13	178
ADO-5D	12.1	97	167	14	155

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADO-SUS-5D	12.1	97	167	14	178
V-SDR	12.1	101	151	12.1	322
EX-GDR	12.1	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	12.1	101	158	12	288
VP-GDR	12.1	101	158	12	262
VPH-GDR	12.1	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.1	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.1	101	184	MT1	307
EX-GDXL	12.1	120	200	12.1	303
ADO-8D	12.1	133	206	14	158
VP-HO-GDL	12.1	151	211	16	270-1
EX-GDXL	12.1	160	250	12.1	303
EX-GDXL	12.1	200	300	12.1	303
EX-SUS-GDR	12.15	101	158	12	288
EX-GDS	12.2	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.2	51	108	12	279
VPH-GDS	12.2	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.2	51	111	16	266
ADF-2D	12.2	56	100	12	346
ADFO-3D	12.2	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.2	56	180	12	349
AD-2D	12.2	60	107	14	139
ADO-3D	12.2-13	61	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.2-13	61	128	13	174
ADO-3D	12.2	61	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.2	61	128	14	174
DLC-NF-GDS	12.2	64	116	12	206-2
DLC-NF-GDN	12.2	76	128	12	206-4
NF-GDN	12.2	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.2	76	128	13	246
FS-GDN	12.2	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.2	76	133	12	260-2
AD-4D	12.2-13	77	124	13	142
AD-4D	12.2	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.2	80	140	16	305
ADO-5D	12.2-13	98	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.2-13	98	167	13	178
ADO-5D	12.2	98	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.2	98	167	14	178
V-SDR	12.2	101	151	12.2	322
EX-GDR	12.2	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	12.2	101	158	12	288
VP-GDR	12.2	101	158	12	262
VPH-GDR	12.2	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.2	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.2	101	184	MT1	307
EX-GDXL	12.2	120	200	12.2	303
ADO-8D	12.2	134	206	14	158

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

CADデータ(DXF-STEP)ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちら



刃径別溝長

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

タッピング

ゲージ

丸タイス

溝加工

品目補完

素子

超硬ドリル

インデキサブルドリル

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

EX-GOLD DRILLS

TDXL DRILLS

LATHE DRILLS

STEEL FRAME/HARD DRILLS

CHAMFERING

FLAT DRILLS

CARBIDE REAMER

MULTIPURPOSE TURNING

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills 標準在庫品 Standard stock item. 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDL	12.2	151	211	16	270-1
EX-GDXL	12.2	160	250	12.2	303
EX-GDXL	12.2	200	300	12.2	303
EX-SUS-GDR	12.25	101	158	12	288
EX-GDS	12.3	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.3	51	108	12	279
VPH-GDS	12.3	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.3	51	111	16	266
ADF-2D	12.3	56	100	12	346
ADFO-3D	12.3	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.3	56	180	12	349
AD-2D	12.3	60	107	14	139
ADO-3D	12.3-13	62	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.3-13	62	128	13	174
ADO-3D	12.3	62	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.3	62	128	14	174
DLC-NF-GDS	12.3	64	116	12	206-2
DLC-NF-GDN	12.3	76	128	12	206-4
NF-GDN	12.3	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.3	76	128	13	246
FS-GDN	12.3	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.3	76	133	12	260-2
AD-4D	12.3-13	77	124	13	142
AD-4D	12.3	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.3	80	140	16	305
ADO-5D	12.3-13	99	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.3-13	99	167	13	178
ADO-5D	12.3	99	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.3	99	167	14	178
V-SDR	12.3	101	151	12.3	322
EX-GDR	12.3	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	12.3	101	158	12	288
VP-GDR	12.3	101	158	12	262
VPH-GDR	12.3	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.3	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.3	101	184	MT1	307
EX-GDXL	12.3	120	200	12.3	303
ADO-8D	12.3	135	206	14	158
VP-HO-GDL	12.3	151	211	16	270-1
ADO-10D	12.3	155	215	14	161
EX-GDXL	12.3	160	250	12.5	303
EX-GDXL	12.3	200	300	12.5	303
ADO-15D	12.3	225	290	14	163
ADO-20D	12.3	280	330	14	165
EX-SUS-GDR	12.35	101	158	12	288
EX-GDS	12.4	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.4	51	108	12	279
VPH-GDS	12.4	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.4	51	111	16	266
ADF-2D	12.4	56	100	12	346
ADFO-3D	12.4	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.4	56	180	12	349
AD-2D	12.4	60	107	14	139
ADO-3D	12.5-13	63	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.5-13	63	128	13	174
ADO-3D	12.5	63	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.5	63	128	14	174
ADO-TRS-3D	12.5	63	128	14	183
DLC-NF-GDS	12.5	64	116	12	206-2
DLC-NF-GDN	12.5	76	128	12	206-4

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADFLS-2D	12.4	56	180	12	349
AD-2D	12.4	60	107	14	139
ADO-3D	12.4-13	62	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.4-13	62	128	13	174
ADO-3D	12.4	62	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.4	62	128	14	174
DLC-NF-GDS	12.4	64	116	12	206-2
DLC-NF-GDN	12.4	76	128	12	206-4
NF-GDN	12.4	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.4	76	128	13	246
FS-GDN	12.4	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.4	76	133	12	260-2
AD-4D	12.4-13	77	124	13	142
AD-4D	12.4	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.4	80	140	16	305
ADO-5D	12.4-13	100	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.4-13	100	167	13	178
ADO-5D	12.4	100	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.4	100	167	14	178
V-SDR	12.4	101	151	12.4	322
EX-GDR	12.4	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	12.4	101	158	12	288
VP-GDR	12.4	101	158	12	262
VPH-GDR	12.4	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.4	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.4	101	184	MT1	307
EX-GDXL	12.4	120	200	12.4	303
ADO-8D	12.4	136	206	14	158
VP-HO-GDL	12.4	151	211	16	270-1
EX-GDXL	12.4	160	250	12.4	303
EX-GDXL	12.4	200	300	12.4	303
EX-SUS-GDR	12.45	101	158	12	288
ED-DS	12.5	48	105	12	247
EX-GDS	12.5	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.5	51	108	12	279
VPH-GDS	12.5	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.5	51	111	16	266
ADF-2D	12.5	56	100	12	346
ADFO-3D	12.5	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.5	56	180	12	349
AD-2D	12.5	60	107	14	139
ADO-3D	12.5-13	63	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.5-13	63	128	13	174
ADO-3D	12.5	63	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.5	63	128	14	174
ADO-TRS-3D	12.5	63	128	14	183
DLC-NF-GDS	12.5	64	116	12	206-2
DLC-NF-GDN	12.5	76	128	12	206-4

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
NF-GDN	12.5	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.5	76	128	13	246
FS-GDN	12.5	76	128	13	218-11
FT-GDN	12.5	76	128	13	218-16
VPH-GDN	12.5	76	133	12	260-2
DLC-BD-4D	12.5	76	135	14	206-7
FTO-GDN	12.5	76	137	13	218-3
V-MT-GDN	12.5	76	159	MT1	318
AD-4D	12.5-13	77	124	13	142
AD-4D	12.5	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.5	80	140	16	305
ADO-5D	12.5-13	100	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.5-13	100	167	13	178
ADO-5D	12.5	100	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.5	100	167	14	178
ADO-TRS-5D	12.5	100	167	14	185
V-SDR	12.5	101	151	12.5	322
EX-GDR	12.5	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	12.5	101	158	12	288
VP-GDR	12.5	101	158	12	262
VPH-GDR	12.5	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.5	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.5	101	184	MT1	307
MT-SUS-GDR	12.5	101	184	MT1	289
EX-GDXL	12.5	120	200	12.5	303
ADO-8D	12.5-13	138	206	13	158
ADO-8D	12.5	138	206	14	158
VP-HO-GDL	12.5	151	211	16	270-1
ADO-10D	12.5	155	215	14	161
EX-GDXL	12.5	160	250	12.5	303
EX-GDXL	12.5	200	300	12.5	303
ADO-15D	12.5	225	290	14	163
ADO-20D	12.5	280	330	14	165
EX-SUS-GDR	12.55	101	158	12	288
EX-GDS	12.6	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.6	51	108	12	279
VPH-GDS	12.6	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.6	51	111	16	266
ADF-2D	12.6	56	100	12	346
ADFO-3D	12.6	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.6	56	180	12	349
AD-2D	12.6	60	107	14	139
ADO-3D	12.6-13	63	128	13	151
ADO-3D	12.6	63	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.6	63	128	14	174
ADO-TRS-3D	12.6	63	128	14	183
DLC-NF-GDS	12.6	64	116	12	206-2
DLC-NF-GDN	12.6	76	128	12	206-4

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
NF-GDN	12.6	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.6	76	128	13	246
FS-GDN	12.6	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.6	76	133	12	260-2
AD-4D	12.6-13	77	124	13	142
AD-4D	12.6	77	124	14	142
SH-DRL	12.6	79	139	16	215
EX-HO-GDR	12.6	85	145	16	305
V-SDR	12.6	101	151	12.6	322
EX-GDR	12.6	101	158	12	298
EX-SUS-GDR	12.6	101	158	12	288
VP-GDR	12.6	101	158	12	262
VPH-GDR	12.6	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.6	101	161	16	269
ADO-5D	12.6-13	101	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.6-13	101	167	13	178
ADO-5D	12.6	101	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.6	101	167	14	178
EX-MT-GDR	12.6	101	184	MT1	307
EX-GDXL	12.6	120	200	12.6	303
ADO-8D	12.6	139	206	14	158
VP-HO-GDL	12.6	151	211	16	270-1
EX-GDXL	12.6	160	250	12.6	304
EX-GDXL	12.6	200	300	12.6	304
EX-SUS-GDR	12.65	101	158	12	288
EX-GDS	12.7	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.7	51	108	12	279
VPH-GDS	12.7	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.7	51	111	16	266
ADF-2D	12.7	56	100	12	346
ADFO-3D	12.7	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.7	56	180	12	349
AD-2D	12.7	60	107	14	139
DLC-NF-GDS	12.7	64	116	12	206-2
ADO-3D	12.7-13	64	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.7-13	64	128	13	174
ADO-3D	12.7	64	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.7	64	128	14	174
DLC-NF-GDN	12.7	76	128	12	206-4
NF-GDN	12.7	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.7	76	128	13	246
FS-GDN	12.7	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.7	76	133	12	260-2
AD-4D	12.7-13	77	124	13	142
AD-4D	12.7	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.7	85	145	16	305
V-SDR	12.7	101	151	12.7	322
EX-GDR	12.7	101	158	12	299
EX-SUS-GDR	12.7	101	158	12	288
VP-GDR	12.7	101	158	12	262
VPH-GDR	12.7	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.7	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.7	101	184	MT1	307
ADO-5D	12.7-13	103	167	13	155

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	12.7	101	158	12	288
VP-GDR	12.7	101	158	12	262
VPH-GDR	12.7	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.7	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.7	101	184	MT1	307
ADO-5D	12.7-13	102	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.7-13	102	167	13	178
ADO-5D	12.7	102	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.7	102	167	14	178
EX-GDXL	12.7	120	200	12.7	304
ADO-8D	12.7	140	206	14	158
VP-HO-GDL	12.7	151	211	16	270-1
EX-GDXL	12.7	160	250	12.7	304
EX-GDXL	12.7	200	300	12.7	304
ADO-3D	12.75-13	64	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.75-13	64	128	13	174
EX-SUS-GDR	12.75	101	158	12	288
ADO-SUS-5D	12.75-13	102	167	13	178
ADO-5D	12.75-13	103	167	13	155
EX-GDS	12.8	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.8	51	108	12	279
VPH-GDS	12.8	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.8	51	111	16	266
ADF-2D	12.8	56	100	12	346
ADFO-3D	12.8	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.8	56	180	12	349
AD-2D	12.8	60	107	14	139
DLC-NF-GDS	12.8	64	116	12	206-2
ADO-3D	12.8-13	64	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.8-13	64	128	13	174
ADO-3D	12.8	64	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.8	64	128	14	174
DLC-NF-GDN	12.8	76	128	12	206-4
NF-GDN	12.8	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.8	76	128	13	246
FS-GDN	12.8	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.8	76	133	12	260-2
AD-4D	12.8-13	77	124	13	142
AD-4D	12.8	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.8	85	145	16	305
V-SDR	12.8	101	151	12.8	322
EX-GDR	12.8	101	158	12	299
EX-SUS-GDR	12.8	101	158	12	288
VP-GDR	12.8	101	158	12	262
VPH-GDR	12.8	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.8	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.8	101	184	MT1	307
ADO-5D	12.8-13	103	167	13	155

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	ページ Page
ADO-SUS-5D	12.8-13	103	167	13	178
ADO-5D	12.8	103	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.8	103	167	14	178
EX-GDXL	12.8	120	200	12.8	304
ADO-8D	12.8	141	206	14	158
VP-HO-GDL	12.8	151	211	16	270-1
EX-GDXL	12.8	160	250	12.8	304
EX-GDXL	12.8	200	300	12.8	304
EX-SUS-GDR	12.85	101	158	12	288
EX-GDS	12.9	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	12.9	51	108	12	279
VPH-GDS	12.9	51	108	12	260
VP-HO-GDS	12.9	51	111	16	266
ADF-2D	12.9	56	100	12	346
ADFO-3D	12.9	56	100	14	352
ADFLS-2D	12.9	56	180	12	349
AD-2D	12.9	60	107	14	139
DLC-NF-GDS	12.9	64	116	12	206-2
ADO-3D	12.9-13	65	128	13	151
ADO-SUS-3D	12.9-13	65	128	13	174
ADO-3D	12.9	65	128	14	151
ADO-SUS-3D	12.9	65	128	14	174
DLC-NF-GDN	12.9	76	128	12	206-4
NF-GDN	12.9	76	128	12	206
D-CF-GDN	12.9	76	128	13	246
FS-GDN	12.9	76	128	13	218-11
VPH-GDN	12.9	76	133	12	260-2
AD-4D	12.9-13	77	124	13	142
AD-4D	12.9	77	124	14	142
EX-HO-GDR	12.9	85	145	16	305
V-SDR	12.9	101	151	12.9	322
EX-GDR	12.9	101	158	12	299
EX-SUS-GDR	12.9	101	158	12	288
VP-GDR	12.9	101	158	12	262
VPH-GDR	12.9	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	12.9	101	161	16	269
EX-MT-GDR	12.9	101	184	MT1	307
ADO-5D	12.9-13	104	167	13	155
ADO-SUS-5D	12.9-13	104	167	13	178
ADO-5D	12.9	104	167	14	155
ADO-SUS-5D	12.9	104	167	14	178
EX-GDXL	12.9	120	200	12.9	304
ADO-8D	12.9	142	206	14	158
VP-HO-GDL	12.9	151	211	16	270-1
EX-GDXL	12.9	160	250	12.9	304
EX-GDXL	12.9	200	300	12.9	304
EX-SUS-GDR	12.95	101	158	12	288
ED-DS	13	48	105	12	247

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
バ
ン
ドリル

ゲ
ー
ジ
ドリル

丸
タ
イス
ドリル

背
割
工
具
ドリル

品
種
補
完
品
ドリル

素
子
ドリル

超硬
ドリル

インデキサブル
ドリル

ダイヤモンド
ドリル

VP-ゴールド
ドリル

EX-ゴールド
ドリル

スラスタ
ドリル

旋盤用
ドリル

鉄骨用/
ハードドリル

ストリート
ドリル

穴面取り

フラットドリル/
塵取り

超硬
リーマ

多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	ページ Page
EX-GDS	13	51	108	12	292
EX-SUS-GDS	13	51	108	12	279
VPH-GDS	13	51	108	12	260
VP-HO-GDS	13	51	111	16	266
ADF-2D	13	56	100	12	346
ADFO-3D	13	56	100	14	352
ADFLS-2D	13	56	180	12	349
AD-2D	13	60	107	14	139
DLC-NF-GDS	13	64	116	12	206-2
ADO-3D	13-13	65	128	13	151
ADO-SUS-3D	13-13	65	128	13	174
ADO-3D	13	65	128	14	151
ADO-SUS-3D	13	65	128	14	174
ADO-TRS-3D	13	65	128	14	183
DLC-NF-GDN	13	76	128	12	206-4
NF-GDN	13	76	128	12	206
D-CF-GDN	13	76	128	13	246
FS-GDN	13	76	128	13	218-11
FT-GDN	13	76	128	13	218-16
VPH-GDN	13	76	133	12	260-2
FTO-GDN	13	76	137	13	218-3
V-MT-GDN	13	76	159	MT1	318
AD-4D	13-13	77	124	13	142
AD-4D	13	77	124	14	142
DLC-BD-4D	13	78	137	14	206-7
EX-HO-GDR	13	85	145	16	305
V-SDR	13	101	151	13	322
EX-GDR	13	101	158	12	299
EX-SUS-GDR	13	101	158	12	288
VP-GDR	13	101	158	12	262
VPH-GDR	13	101	158	12	260-4
VP-HO-GDR	13	101	161	16	269
EX-MT-GDR	13	101	184	MT1	308
MT-SUS-GDR	13	101	184	MT1	289
ADO-5D	13-13	104	167	13	155
ADO-SUS-5D	13-13	104	167	13	178
ADO-5D	13	104	167	14	155
ADO-SUS-5D	13	104	167	14	178
ADO-TRS-5D	13	104	167	14	185
EX-GDXL	13	120	200	13	304
ADO-8D	13-13	143	206	13	158
ADO-8D	13	143	206	14	159
VP-HO-GDL	13	151	211	16	270-1
EX-GDXL	13	160	250	13	304
EX-GDXL	13	200	300	13	304
EX-SUS-GDS	13.1	51	111	16	279
VPH-GDS	13.1	51	111	16	260
VP-HO-GDS	13.1	51	111	16	266

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	ページ Page
ADF-2D	13.1	60	105	12	346
ADFO-3D	13.1	60	105	14	352
AD-2D	13.1	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.1	60	190	12	349
ADO-3D	13.1	66	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.1	66	134	14	174
AD-4D	13.1	77	124	14	142
FS-GDN	13.1	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.1	85	145	16	299
EX-HO-GDR	13.1	85	145	16	305
VP-HO-GDR	13.1	101	161	16	269
EX-MT-GDR	13.1	101	184	MT1	308
ADO-5D	13.1	105	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.1	105	176	14	178
ADO-8D	13.1	144	218	14	159
VP-HO-GDL	13.1	151	211	16	270-1
EX-SUS-GDS	13.2	51	111	16	279
VPH-GDS	13.2	51	111	16	260
VP-HO-GDS	13.2	51	111	16	266
ADF-2D	13.2	60	105	12	346
ADFO-3D	13.2	60	105	14	352
AD-2D	13.2	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.2	60	190	12	349
ADO-3D	13.2	66	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.2	66	134	14	175
AD-4D	13.2	77	124	14	142
FS-GDN	13.2	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.2	85	145	16	299
EX-HO-GDR	13.2	85	145	16	305
VP-HO-GDR	13.2	101	161	16	269
EX-MT-GDR	13.2	101	184	MT1	308
ADO-5D	13.2	106	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.2	106	176	14	178
ADO-8D	13.2	145	218	14	159
VP-HO-GDL	13.2	151	211	16	270-1
ADO-TRS-3D	13.25	67	134	14	183
ADO-5D	13.25	106	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.25	106	176	14	178
ADO-TRS-5D	13.25	106	176	14	185
EX-SUS-GDS	13.3	54	114	16	279
VPH-GDS	13.3	54	114	16	260
VP-HO-GDS	13.3	54	114	16	266
ADF-2D	13.3	60	105	12	346
ADFO-3D	13.3	60	105	14	352
AD-2D	13.3	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.3	60	190	12	349
ADO-3D	13.3	67	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.3	67	134	14	175
ADO-TRS-3D	13.3	68	134	14	183
AD-4D	13.3	77	124	14	143
FS-GDN	13.3	80	134	14	218-11
FT-GDN	13.3	80	134	14	218-16

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	ページ Page
ADO-TRS-3D	13.3	67	134	14	183
AD-4D	13.3	77	124	14	143
FS-GDN	13.3	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.3	90	150	16	299
EX-HO-GDR	13.3	90	150	16	305
VP-HO-GDR	13.3	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.3	106	189	MT1	308
ADO-5D	13.3	107	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.3	107	176	14	178
ADO-TRS-5D	13.3	107	176	14	185
ADO-8D	13.3	146	218	14	159
VP-HO-GDL	13.3	158	218	16	270-1
ADO-TRS-3D	13.38	67	134	14	183
ADO-TRS-5D	13.38	108	176	14	185
EX-SUS-GDS	13.4	54	114	16	279
VPH-GDS	13.4	54	114	16	260
VP-HO-GDS	13.4	54	114	16	266
ADF-2D	13.4	60	105	12	346
ADFO-3D	13.4	60	105	14	352
AD-2D	13.4	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.4	60	190	12	349
ADO-3D	13.4	67	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.4	67	134	14	175
AD-4D	13.4	77	124	14	143
FS-GDN	13.4	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.4	90	150	16	299
EX-HO-GDR	13.4	90	150	16	305
VP-HO-GDR	13.4	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.4	106	189	MT1	308
ADO-5D	13.4	108	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.4	108	176	14	178
ADO-8D	13.4	147	218	14	159
VP-HO-GDL	13.4	158	218	16	270-1
ADO-SUS-3D	13.43	68	134	14	175
ADO-SUS-5D	13.43	108	176	14	178
EX-SUS-GDS	13.5	54	114	16	279
VPH-GDS	13.5	54	114	16	260
VP-HO-GDS	13.5	54	114	16	266
ADF-2D	13.5	60	105	12	346
ADFO-3D	13.5	60	105	14	352
AD-2D	13.5	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.5	60	190	12	349
ADO-3D	13.5	68	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.5	68	134	14	175
ADO-TRS-3D	13.5	68	134	14	183
AD-4D	13.5	77	124	14	143
FS-GDN	13.5	80	134	14	218-11
FT-GDN	13.5	80	134	14	218-16

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FTO-GDN	13.5	80	142	14	218-3
V-MT-GDN	13.5	80	163	MT1	318
DLC-BD-4D	13.5	84	144	14	206-7
EX-GDR	13.5	90	150	16	299
EX-HO-GDR	13.5	90	150	16	305
EX-SUS-GDR	13.5	106	166	16	288
VP-GDR	13.5	106	166	16	262
VP-HO-GDR	13.5	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.5	106	189	MT1	308
MT-SUS-GDR	13.5	106	189	MT1	289
ADO-5D	13.5	108	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.5	108	176	14	178
ADO-TRS-5D	13.5	108	176	14	185
ADO-8D	13.5	149	218	14	159
VP-HO-GDL	13.5	158	218	16	270-1
ADO-SUS-3D	13.55	68	134	14	175
ADO-SUS-5D	13.55	109	176	14	178
EX-SUS-GDS	13.6	54	114	16	279
VPH-GDS	13.6	54	114	16	260
VP-HO-GDS	13.6	54	114	16	266
ADF-2D	13.6	60	105	12	346
ADFO-3D	13.6	60	105	14	352
AD-2D	13.6	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.6	60	190	12	349
ADO-3D	13.6	68	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.6	68	134	14	175
AD-4D	13.6	77	124	14	143
FS-GDN	13.6	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.6	90	150	16	299
EX-HO-GDR	13.6	90	150	16	305
VP-HO-GDR	13.6	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.6	106	189	MT1	308
ADO-5D	13.6	109	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.6	109	176	14	178
ADO-8D	13.6	150	218	14	159
VP-HO-GDL	13.6	158	218	16	270-1
EX-SUS-GDS	13.7	54	114	16	279
VPH-GDS	13.7	54	114	16	260
VP-HO-GDS	13.7	54	114	16	266
ADF-2D	13.7	60	105	12	346
ADFO-3D	13.7	60	105	14	352
AD-2D	13.7	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.7	60	190	12	349
ADO-3D	13.7	69	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.7	69	134	14	175
AD-4D	13.7	77	124	14	143
FS-GDN	13.7	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.7	90	150	16	299
EX-HO-GDR	13.7	90	150	16	305
VP-HO-GDR	13.7	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.7	106	189	MT1	308
ADO-5D	13.7	112	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.7	112	176	14	178
ADO-8D	13.7	153	218	14	159
VP-HO-GDL	13.7	158	218	16	270-1
EX-SUS-GDS	14	54	114	16	279
VPH-GDS	14	54	114	16	260
VP-HO-GDS	14	54	114	16	266

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-HO-GDR	13.7	90	150	16	305
VP-HO-GDR	13.7	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.7	106	189	MT1	308
ADO-5D	13.7	110	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.7	110	176	14	178
ADO-8D	13.7	151	218	14	159
VP-HO-GDL	13.7	158	218	16	270-1
EX-SUS-GDS	13.8	54	114	16	279
VPH-GDS	13.8	54	114	16	260
VP-HO-GDS	13.8	54	114	16	266
ADF-2D	13.8	60	105	12	346
ADFO-3D	13.8	60	105	14	352
AD-2D	13.8	60	107	14	139
ADFLS-2D	13.8	60	190	12	349
ADO-3D	13.8	69	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.8	69	134	14	175
AD-4D	13.8	77	124	14	143
FS-GDN	13.8	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.8	90	150	16	299
EX-HO-GDR	13.8	90	150	16	305
VP-HO-GDR	13.8	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.8	106	189	MT1	308
ADO-5D	13.8	111	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.8	111	176	14	178
ADO-8D	13.8	152	218	14	159
VP-HO-GDL	13.8	158	218	16	270-1
EX-SUS-GDS	13.9	54	114	16	279
VPH-GDS	13.9	54	114	16	260
VP-HO-GDS	13.9	54	114	16	266
ADF-2D	13.9	60	105	12	346
ADFO-3D	13.9	60	105	14	352
AD-2D	13.9	60	107	14	140
ADFLS-2D	13.9	60	190	12	349
ADO-3D	13.9	70	134	14	151
ADO-SUS-3D	13.9	70	134	14	175
AD-4D	13.9	77	124	14	143
FS-GDN	13.9	80	134	14	218-11
EX-GDR	13.9	90	150	16	299
EX-HO-GDR	13.9	90	150	16	305
VP-HO-GDR	13.9	106	166	16	269
EX-MT-GDR	13.9	106	189	MT1	308
ADO-5D	13.9	112	176	14	155
ADO-SUS-5D	13.9	112	176	14	178
ADO-8D	13.9	153	218	14	159
VP-HO-GDL	13.9	158	218	16	270-1
EX-SUS-GDS	14	54	114	16	279
VPH-GDS	14	54	114	16	260
VP-HO-GDS	14	54	114	16	266

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADF-2D	14	60	105	12	346
ADFO-3D	14	60	105	14	352
AD-2D	14	60	107	14	140
ADFLS-2D	14	60	190	12	349
ADO-3D	14	70	134	14	151
ADO-SUS-3D	14	70	134	14	175
ADO-TRS-3D	14	70	134	14	183
AD-4D	14	77	124	14	143
FS-GDN	14	80	134	14	218-11
FT-GDN	14	80	134	14	218-16
FTO-GDN	14	80	142	14	218-3
V-MT-GDN	14	80	163	MT1	318
DLC-BD-4D	14	86	144	14	206-7
EX-GDR	14	90	150	16	299
EX-HO-GDR	14	90	150	16	305
EX-SUS-GDR	14	106	166	16	288
VP-GDR	14	106	166	16	262
VP-HO-GDR	14	106	166	16	269
EX-MT-GDR	14	106	189	MT1	308
MT-SUS-GDR	14	106	189	MT1	289
ADO-5D	14	112	176	14	155
ADO-SUS-5D	14	112	176	14	178
ADO-TRS-5D	14	112	176	14	185
ADO-8D	14	154	218	14	159
VP-HO-GDL	14	158	218	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.1	56	116	16	279
VPH-GDS	14.1	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.1	56	116	16	266
ADF-2D	14.1	64	110	12	346
ADFO-3D	14.1	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.1	64	200	12	349
AD-2D	14.1	65	115	16	140
ADO-3D	14.1-15	71	140	15	151
ADO-SUS-3D	14.1-15	71	140	15	175
ADO-3D	14.1	71	140	16	151
ADO-SUS-3D	14.1	71	140	16	175
ADO-TRS-3D	14.1	71	140	16	183
AD-4D	14.1-15	83	133	15	143
AD-4D	14.1	83	133	16	143
FS-GDN	14.1	83	143	15	218-11
EX-HO-GDR	14.1	90	150	16	305
SH-DRL	14.1	90	150	16	215
EX-GDR	14.1	95	155	16	299
EX-SUS-GDR	14.1	109	169	16	288
VP-HO-GDR	14.1	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.1	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.1-15	113	185	15	155
ADO-SUS-5D	14.1-15	113	185	15	178

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDML
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DRILLS

群抜き工具
DRILL FLUTE DRILLS

品切れ補償
OUT OF STOCK DRILLS

素子
DRILL BIT

超硬ドリル
CARBIDE DRILLS

インデキサブルドリル
INDEXABLE DRILLS

ダイヤモンドドリル
DIAMOND DRILLS

VP-ゴールドドリル
VP-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル
EX-GOLD DRILLS

スラスタドリル
TDXL DRILLS

旋盤用ドリル
LATHE DRILLS

鉄骨用/ハードドリル
STEEL FRAME/HARD DRILLS

ストレートドリル
GENERAL-PURPOSE DRILLS

穴面取り
CHAMFERING

フラットドリル/塵ぐり
FLAT DRILLS/COUNTERBORING

超硬リーマ
CARBIDE REAMER

多機能旋削用
MULTI-PURPOSE TURNING

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-5D	14.1	113	185	16	155
ADO-SUS-5D	14.1	113	185	16	178
ADO-TRS-5D	14.1	113	185	16	185
ADO-8D	14.1	155	230	16	159
VP-HO-GDL	14.1	162	222	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.2	56	116	16	279
VPH-GDS	14.2	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.2	56	116	16	266
ADF-2D	14.2	64	110	12	346
ADFO-3D	14.2	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.2	64	200	12	349
AD-2D	14.2	65	115	16	140
ADO-3D	14.2-15	71	140	15	151
ADO-SUS-3D	14.2-15	71	140	15	175
ADO-3D	14.2	71	140	16	151
ADO-SUS-3D	14.2	71	140	16	175
ADO-TRS-3D	14.2	71	140	16	183
AD-4D	14.2-15	83	133	15	143
AD-4D	14.2	83	133	16	143
FS-GDN	14.2	83	143	15	218-11
EX-GDR	14.2	95	155	16	299
EX-HO-GDR	14.2	95	155	16	305
VP-HO-GDR	14.2	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.2	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.2-15	114	185	15	155
ADO-SUS-5D	14.2-15	114	185	15	178
ADO-5D	14.2	114	185	16	155
ADO-SUS-5D	14.2	114	185	16	178
ADO-TRS-5D	14.2	114	185	16	185
ADO-8D	14.2	156	230	16	159
VP-HO-GDL	14.2	162	222	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.3	56	116	16	279
VPH-GDS	14.3	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.3	56	116	16	266
ADF-2D	14.3	64	110	12	346
ADFO-3D	14.3	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.3	64	200	12	349
AD-2D	14.3	65	115	16	140
ADO-3D	14.3-15	72	140	15	151
ADO-SUS-3D	14.3-15	72	140	15	175
ADO-3D	14.3	72	140	16	151
ADO-SUS-3D	14.3	72	140	16	175
ADO-TRS-3D	14.3	72	140	16	183
AD-4D	14.3-15	83	133	15	143
AD-4D	14.3	83	133	16	143
FS-GDN	14.3	83	143	15	218-11
EX-GDR	14.3	95	155	16	299
EX-HO-GDR	14.3	95	155	16	305
VP-HO-GDR	14.3	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.3	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.3-15	117	185	15	156
ADO-SUS-5D	14.3-15	117	185	15	179
ADO-5D	14.3	117	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.3	117	185	16	179
ADO-8D	14.3	161	230	16	159
VP-HO-GDL	14.3	162	222	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.7	56	116	16	279
VPH-GDS	14.7	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.7	56	116	16	266
ADF-2D	14.7	64	110	12	346

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDR	14.3	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.3	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.3-15	115	185	15	155
ADO-SUS-5D	14.3-15	115	185	15	178
ADO-5D	14.3	115	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.3	115	185	16	178
ADO-TRS-5D	14.3	115	185	16	185
ADO-8D	14.3	157	230	16	159
VP-HO-GDL	14.3	162	222	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.4	56	116	16	279
VPH-GDS	14.4	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.4	56	116	16	266
ADF-2D	14.4	64	110	12	346
ADFO-3D	14.4	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.4	64	200	12	349
AD-2D	14.4	65	115	16	140
ADO-3D	14.4-15	72	140	15	151
ADO-SUS-3D	14.4-15	72	140	15	175
ADO-3D	14.4	72	140	16	151
ADO-SUS-3D	14.4	72	140	16	175
AD-4D	14.4-15	83	133	15	143
AD-4D	14.4	83	133	16	143
FS-GDN	14.4	83	143	15	218-11
SH-DRL	14.4	90	150	16	215
EX-GDR	14.4	95	155	16	299
EX-HO-GDR	14.4	95	155	16	305
VP-HO-GDR	14.4	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.4	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.4-15	116	185	15	156
ADO-SUS-5D	14.4-15	116	185	15	178
ADO-5D	14.4	116	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.4	116	185	16	178
ADO-8D	14.4	158	230	16	159
VP-HO-GDL	14.4	162	222	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.5	56	116	16	279
VPH-GDS	14.5	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.5	56	116	16	266
ADF-2D	14.5	64	110	12	346
ADFO-3D	14.5	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.5	64	200	12	349
AD-2D	14.5	65	115	16	140
ADO-3D	14.5-15	73	140	15	151
ADO-SUS-3D	14.5-15	73	140	15	175
ADO-3D	14.5	73	140	16	151
ADO-SUS-3D	14.5	73	140	16	175
ADO-TRS-3D	14.5	73	140	16	183
AD-4D	14.5-15	83	133	15	143
AD-4D	14.5	83	133	16	143

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
FS-GDN	14.5	83	143	15	218-11
FT-GDN	14.5	83	143	15	218-16
FTO-GDN	14.5	83	148	15	218-3
V-MT-GDN	14.5	83	183	MT2	318
DLC-BD-4D	14.5	89	149	16	206-7
EX-GDR	14.5	95	155	16	299
EX-HO-GDR	14.5	95	155	16	305
EX-SUS-GDR	14.5	109	169	16	288
VP-GDR	14.5	109	169	16	262
VP-HO-GDR	14.5	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.5	109	209	MT2	308
MT-SUS-GDR	14.5	109	209	MT2	289
ADO-5D	14.5-15	116	185	15	156
ADO-SUS-5D	14.5-15	116	185	15	178
ADO-5D	14.5	116	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.5	116	185	16	179
ADO-TRS-5D	14.5	116	185	16	185
ADO-8D	14.5	160	230	16	159
VP-HO-GDL	14.5	162	222	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.6	56	116	16	279
VPH-GDS	14.6	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.6	56	116	16	266
ADF-2D	14.6	64	110	12	346
ADFO-3D	14.6	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.6	64	200	12	349
AD-2D	14.6	65	115	16	140
ADO-3D	14.6-15	73	140	15	152
ADO-SUS-3D	14.6-15	73	140	15	175
ADO-3D	14.6	73	140	16	152
ADO-SUS-3D	14.6	73	140	16	175
AD-4D	14.6-15	83	133	15	143
AD-4D	14.6	83	133	16	143
FS-GDN	14.6	83	143	15	218-11
SH-DRL	14.6	90	150	16	215
EX-GDR	14.6	95	161	20	299
EX-HO-GDR	14.6	95	161	20	305
VP-HO-GDR	14.6	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.6	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.6-15	117	185	15	156
ADO-SUS-5D	14.6-15	117	185	15	179
ADO-5D	14.6	117	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.6	117	185	16	179
ADO-8D	14.6	161	230	16	159
VP-HO-GDL	14.6	162	222	16	270-1
EX-SUS-GDS	14.7	56	116	16	279
VPH-GDS	14.7	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.7	56	116	16	266
ADF-2D	14.7	64	110	12	346

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADFO-3D	14.7	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.7	64	200	12	349
AD-2D	14.7	65	115	16	140
ADO-3D	14.7-15	74	140	15	152
ADO-SUS-3D	14.7-15	74	140	15	175
ADO-3D	14.7	74	140	16	152
ADO-SUS-3D	14.7	74	140	16	175
AD-4D	14.7-15	83	133	15	143
AD-4D	14.7	83	133	16	143
FS-GDN	14.7	83	143	15	218-11
EX-GDR	14.7	95	161	20	299
EX-HO-GDR	14.7	95	161	20	305
VP-HO-GDR	14.7	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.7	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.7-15	118	185	15	156
ADO-SUS-5D	14.7-15	118	185	15	179
ADO-5D	14.7	118	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.7	118	185	16	179
VP-HO-GDL	14.7	162	222	16	270-1
ADO-8D	14.7	162	230	16	159
EX-SUS-GDS	14.8	56	116	16	279
VPH-GDS	14.8	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.8	56	116	16	266
ADF-2D	14.8	64	110	12	346
ADFO-3D	14.8	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.8	64	200	12	349
AD-2D	14.8	65	115	16	140
ADO-3D	14.8-15	74	140	15	152
ADO-SUS-3D	14.8-15	74	140	15	175
ADO-3D	14.8	74	140	16	152
ADO-SUS-3D	14.8	74	140	16	175
AD-4D	14.8-15	83	133	15	143
AD-4D	14.8	83	133	16	143
FS-GDN	14.8	83	143	15	218-11
EX-GDR	14.8	95	161	20	299
EX-HO-GDR	14.8	95	161	20	305
VP-HO-GDR	14.8	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.8	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.8-15	119	185	15	156
ADO-SUS-5D	14.8-15	119	185	15	179
ADO-5D	14.8	119	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.8	119	185	16	179
VP-HO-GDL	14.8	162	222	16	270-2
ADO-8D	14.8	163	230	16	159
EX-SUS-GDS	14.9	56	116	16	279
VPH-GDS	14.9	56	116	16	260
VP-HO-GDS	14.9	56	116	16	266
ADF-2D	14.9	64	110	12	346

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADFO-3D	14.9	64	110	16	352
ADFLS-2D	14.9	64	200	12	349
AD-2D	14.9	65	115	16	140
ADO-3D	14.9-15	75	140	15	152
ADO-SUS-3D	14.9-15	75	140	15	175
ADO-3D	14.9	75	140	16	152
ADO-SUS-3D	14.9	75	140	16	175
AD-4D	14.9-15	83	133	15	143
AD-4D	14.9	83	133	16	143
FS-GDN	14.9	83	143	15	218-11
EX-GDR	14.9	95	161	20	299
EX-HO-GDR	14.9	95	161	20	305
VP-HO-GDR	14.9	109	169	16	269
EX-MT-GDR	14.9	109	209	MT2	308
ADO-5D	14.9-15	120	185	15	156
ADO-SUS-5D	14.9-15	120	185	15	179
ADO-5D	14.9	120	185	16	156
ADO-SUS-5D	14.9	120	185	16	179
VP-HO-GDL	14.9	162	222	16	270-2
ADO-8D	14.9	164	230	16	159
EX-SUS-GDS	15	56	116	16	279
VPH-GDS	15	56	116	16	260
VP-HO-GDS	15	56	116	16	266
ADF-2D	15	64	110	12	346
ADFO-3D	15	64	110	16	352
ADFLS-2D	15	64	200	12	349
AD-2D	15	65	115	16	140
ADO-3D	15-15	75	140	15	152
ADO-SUS-3D	15-15	75	140	15	175
ADO-3D	15	75	140	16	152
ADO-SUS-3D	15	75	140	16	175
ADO-TRS-3D	15	75	140	16	183
AD-4D	15-15	83	133	15	143
AD-4D	15	83	133	16	143
FS-GDN	15	83	143	15	218-11
FT-GDN	15	83	143	15	218-16
FTO-GDN	15	83	148	15	218-3
V-MT-GDN	15	83	183	MT2	318
DLC-BD-4D	15	91	151	16	206-7
EX-GDR	15	95	161	20	299
EX-HO-GDR	15	95	161	20	305
EX-SUS-GDR	15	109	169	16	288
VP-GDR	15	109	169	16	262
VP-HO-GDR	15	109	169	16	269
EX-MT-GDR	15	109	209	MT2	308
MT-SUS-GDR	15	109	209	MT2	289
ADO-5D	15-15	120	185	15	156
ADO-SUS-5D	15-15	120	185	15	179

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-5D	15	120	185	16	156
ADO-SUS-5D	15	120	185	16	179
ADO-TRS-5D	15	120	185	16	185
VP-HO-GDL	15	162	222	16	270-2
ADO-8D	15	165	230	16	159
EX-SUS-GDS	15.1	58	118	16	279
VPH-GDS	15.1	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.1	58	118	16	266
AD-2D	15.1	65	115	16	140
ADF-2D	15.1	68	115	12	346
ADFO-3D	15.1	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.1	68	210	12	349
ADO-3D	15.1	76	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.1	76	145	16	175
AD-4D	15.1	83	133	16	143
FS-GDN	15.1	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.1	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.1	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.1	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.1	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.1	121	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.1	121	193	16	179
VP-HO-GDL	15.1	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.1	166	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.2	58	118	16	279
VPH-GDS	15.2	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.2	58	118	16	266
AD-2D	15.2	65	115	16	140
ADF-2D	15.2	68	115	12	346
ADFO-3D	15.2	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.2	68	210	12	349
ADO-3D	15.2	76	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.2	76	145	16	175
ADO-TRS-3D	15.2	76	145	16	183
AD-4D	15.2	83	133	16	143
FS-GDN	15.2	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.2	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.2	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.2	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.2	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.2	122	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.2	122	193	16	179
ADO-TRS-5D	15.2	122	193	16	185
VP-HO-GDL	15.2	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.2	167	241	16	159
ADO-5D	15.25	122	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.25	122	193	16	179
EX-SUS-GDS	15.3	58	118	16	279

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキシングドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDCL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/曇り

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)ダウンロードサービス公開中
【製品検索サイト】はこちら



■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills ■ = 標準在庫品 Standard stock item. ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タツノ TANO

ゲージ GAUGE

丸タマシス BALL TAMISSI

昔ながらの旋削工具 OLD FASHIONED TURNING TOOLS

品質重視の部品提供部 PARTS SUPPORT

素直 SOJIKU

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDCL DRILLS
スラスタードドリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル / 塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	15.3	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.3	58	118	16	266
AD-2D	15.3	65	115	16	140
ADF-2D	15.3	68	115	12	346
ADFO-3D	15.3	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.3	68	210	12	349
ADO-3D	15.3	77	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.3	77	145	16	175
ADO-TRS-3D	15.3	77	145	16	183
AD-4D	15.3	83	133	16	143
FS-GDN	15.3	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.3	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.3	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.3	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.3	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.3	123	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.3	123	193	16	179
ADO-TRS-5D	15.3	123	193	16	185
VP-HO-GDL	15.3	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.3	168	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.4	58	118	16	279
VPH-GDS	15.4	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.4	58	118	16	266
AD-2D	15.4	65	115	16	140
ADF-2D	15.4	68	115	12	346
ADFO-3D	15.4	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.4	68	210	12	350
ADO-3D	15.4	77	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.4	77	145	16	175
AD-4D	15.4	83	133	16	143
FS-GDN	15.4	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.4	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.4	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.4	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.4	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.4	124	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.4	124	193	16	179
VP-HO-GDL	15.4	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.4	169	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.5	58	118	16	279
VPH-GDS	15.5	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.5	58	118	16	266
AD-2D	15.5	65	115	16	140
ADF-2D	15.5	68	115	12	346
ADFO-3D	15.5	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.5	68	210	12	350
ADO-3D	15.5	77	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.5	77	145	16	175
AD-4D	15.5	83	133	16	143
FS-GDN	15.5	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.5	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.5	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.5	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.5	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.5	124	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.5	124	193	16	179
VP-HO-GDL	15.5	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.5	172	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.7	58	118	16	279
VPH-GDS	15.7	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.7	58	118	16	266
AD-2D	15.7	65	115	16	140
ADF-2D	15.7	68	115	12	346
ADFO-3D	15.7	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.7	68	210	12	350
ADO-3D	15.7	79	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.7	79	145	16	175
AD-4D	15.7	83	133	16	143
FS-GDN	15.7	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.7	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.7	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.7	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.7	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.7	128	193	16	156

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	ページ Page
ADO-TRS-3D	15.5	78	145	16	183
AD-4D	15.5	83	133	16	143
FS-GDN	15.5	85	145	16	218-11
FT-GDN	15.5	85	145	16	218-16
FTO-GDN	15.5	85	152	16	218-3
V-MT-GDN	15.5	85	185	MT2	318
DLC-BD-4D	15.5	94	158	16	206-7
EX-GDR	15.5	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.5	100	166	20	305
EX-SUS-GDR	15.5	112	172	16	288
VP-GDR	15.5	112	172	16	262
VP-HO-GDR	15.5	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.5	112	212	MT2	308
MT-SUS-GDR	15.5	112	212	MT2	289
ADO-5D	15.5	124	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.5	124	193	16	179
ADO-TRS-5D	15.5	124	193	16	185
VP-HO-GDL	15.5	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.5	171	241	16	159
ADO-SUS-3D	15.55	78	145	16	175
ADO-SUS-5D	15.55	125	193	16	179
EX-SUS-GDS	15.6	58	118	16	279
VPH-GDS	15.6	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.6	58	118	16	266
AD-2D	15.6	65	115	16	140
ADF-2D	15.6	68	115	12	346
ADFO-3D	15.6	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.6	68	210	12	350
ADO-3D	15.6	78	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.6	78	145	16	175
AD-4D	15.6	83	133	16	143
FS-GDN	15.6	85	145	16	218-11
SH-DRL	15.6	96	156	16	215
EX-GDR	15.6	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.6	100	166	20	305
EX-SUS-GDR	15.6	112	172	16	288
VP-HO-GDR	15.6	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.6	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.6	125	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.6	125	193	16	179
VP-HO-GDL	15.6	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.6	172	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.7	58	118	16	279
VPH-GDS	15.7	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.7	58	118	16	266
AD-2D	15.7	65	115	16	140
ADF-2D	15.7	68	115	12	346
ADFO-3D	15.7	68	115	16	352

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	ページ Page
ADFLS-2D	15.7	68	210	12	350
ADO-3D	15.7	79	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.7	79	145	16	175
AD-4D	15.7	83	133	16	143
FS-GDN	15.7	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.7	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.7	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.7	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.7	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.7	126	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.7	126	193	16	179
VP-HO-GDL	15.7	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.7	173	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.8	58	118	16	279
VPH-GDS	15.8	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.8	58	118	16	266
AD-2D	15.8	65	115	16	140
ADF-2D	15.8	68	115	12	346
ADFO-3D	15.8	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.8	68	210	12	350
ADO-3D	15.8	79	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.8	79	145	16	175
AD-4D	15.8	83	133	16	143
FS-GDN	15.8	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.8	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.8	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.8	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.8	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.8	127	193	16	156
ADO-SUS-5D	15.8	127	193	16	179
VP-HO-GDL	15.8	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.8	174	241	16	159
EX-SUS-GDS	15.9	58	118	16	279
VPH-GDS	15.9	58	118	16	260
VP-HO-GDS	15.9	58	118	16	266
AD-2D	15.9	65	115	16	140
ADF-2D	15.9	68	115	12	347
ADFO-3D	15.9	68	115	16	352
ADFLS-2D	15.9	68	210	12	350
ADO-3D	15.9	80	145	16	152
ADO-SUS-3D	15.9	80	145	16	175
AD-4D	15.9	83	133	16	143
FS-GDN	15.9	85	145	16	218-11
EX-GDR	15.9	100	166	20	299
EX-HO-GDR	15.9	100	166	20	305
VP-HO-GDR	15.9	112	172	16	269
EX-MT-GDR	15.9	112	212	MT2	308
ADO-5D	15.9	128	193	16	156

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADO-SUS-5D	15.9	128	193	16	179
VP-HO-GDL	15.9	166	226	16	270-2
ADO-8D	15.9	175	241	16	159
EX-SUS-GDS	16	58	118	16	279
VPH-GDS	16	58	118	16	260
VP-HO-GDS	16	58	118	16	266
AD-2D	16	65	115	16	140
ADF-2D	16	68	115	16	347
ADFO-3D	16	68	115	16	352
ADFLS-2D	16	68	210	16	350
ADFLS-2D	16	68	210	16	350
ADO-3D	16	80	145	16	152
ADO-SUS-3D	16	80	145	16	175
ADO-TRS-3D	16	80	145	16	183
AD-4D	16	83	133	16	143
FS-GDN	16	85	145	16	218-11
FT-GDN	16	85	145	16	218-16
FTO-GDN	16	85	152	16	218-3
V-MT-GDN	16	85	185	MT2	318
DLC-BD-4D	16	96	160	16	206-7
EX-GDR	16	100	166	20	299
EX-HO-GDR	16	100	166	20	305
EX-SUS-GDR	16	112	172	16	288
VP-GDR	16	112	172	16	262
VP-HO-GDR	16	112	172	16	269
EX-MT-GDR	16	112	212	MT2	308
MT-SUS-GDR	16	112	212	MT2	289
ADO-5D	16	128	193	16	156
ADO-SUS-5D	16	128	193	16	179
ADO-TRS-5D	16	128	193	16	185
VP-HO-GDL	16	166	226	16	270-2
ADO-8D	16	176	241	16	159
EX-SUS-GDS	16.1	60	126	20	279
VPH-GDS	16.1	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.1	60	126	20	266
AD-2D	16.1	73	123	18	140
ADF-2D	16.1	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.1	74	220	16	350
ADO-3D	16.1	81	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.1	81	150	18	175
FS-GDN	16.1	88	148	17	218-11
AD-4D	16.1	93	143	18	143
SH-DRL	16.1	102	162	20	215
EX-GDR	16.1	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.1	106	172	20	305
ADO-SUS-5D	16.1	113	184	18	179
VP-HO-GDR	16.1	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.1	115	215	MT2	308

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
ADO-5D	16.1	129	201	18	156
VP-HO-GDL	16.1	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.2	60	126	20	279
VPH-GDS	16.2	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.2	60	126	20	266
AD-2D	16.2	73	123	18	140
ADF-2D	16.2	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.2	74	220	16	350
ADO-3D	16.2	81	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.2	81	150	18	175
FS-GDN	16.2	88	148	17	218-11
AD-4D	16.2	93	143	18	143
EX-GDR	16.2	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.2	106	172	20	305
ADO-SUS-5D	16.2	114	184	18	179
VP-HO-GDR	16.2	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.2	115	215	MT2	308
ADO-5D	16.2	130	201	18	156
VP-HO-GDL	16.2	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.3	60	126	20	279
VPH-GDS	16.3	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.3	60	126	20	266
AD-2D	16.3	73	123	18	140
ADF-2D	16.3	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.3	74	220	16	350
ADO-3D	16.3	82	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.3	82	150	18	175
FS-GDN	16.3	88	148	17	218-11
AD-4D	16.3	93	143	18	143
EX-GDR	16.3	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.3	106	172	20	305
VP-HO-GDR	16.3	115	181	20	269
ADO-SUS-5D	16.3	115	184	18	179
EX-MT-GDR	16.3	115	215	MT2	308
ADO-5D	16.3	131	201	18	156
VP-HO-GDL	16.3	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.4	60	126	20	279
VPH-GDS	16.4	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.4	60	126	20	266
AD-2D	16.4	73	123	18	140
ADF-2D	16.4	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.4	74	220	16	350
ADO-3D	16.4	82	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.4	82	150	18	175
FS-GDN	16.4	88	148	17	218-11
AD-4D	16.4	93	143	18	143
EX-GDR	16.4	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.4	106	172	20	305

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	ページ Page
VP-HO-GDR	16.4	115	181	20	269
ADO-SUS-5D	16.4	115	184	18	179
EX-MT-GDR	16.4	115	215	MT2	308
ADO-5D	16.4	132	201	18	156
VP-HO-GDL	16.4	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.5	60	126	20	279
VPH-GDS	16.5	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.5	60	126	20	266
AD-2D	16.5	73	123	18	140
ADF-2D	16.5	74	125	16	347
ADFO-3D	16.5	74	125	18	352
ADFLS-2D	16.5	74	220	16	350
ADO-3D	16.5-17	83	150	17	152
ADO-SUS-3D	16.5-17	83	150	17	175
ADO-3D	16.5	83	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.5	83	150	18	175
ADO-TRS-3D	16.5	83	150	18	183
FS-GDN	16.5	88	148	17	218-11
FT-GDN	16.5	88	148	17	218-16
FTO-GDN	16.5	88	155	17	218-3
V-MT-GDN	16.5	88	188	MT2	318
AD-4D	16.5-17	93	143	17	143
AD-4D	16.5	93	143	18	143
DLC-BD-4D	16.5	102	168	18	206-7
EX-GDR	16.5	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.5	106	172	20	305
EX-SUS-GDR	16.5	115	181	20	288
VP-GDR	16.5	115	181	20	262
VP-HO-GDR	16.5	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.5	115	215	MT2	308
MT-SUS-GDR	16.5	115	215	MT2	289
ADO-SUS-5D	16.5-17	116	184	17	179
ADO-SUS-5D	16.5	116	184	18	179
ADO-5D	16.5-17	132	201	17	156
ADO-5D	16.5	132	201	18	156
ADO-TRS-5D	16.5	132	201	18	185
VP-HO-GDL	16.5	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.6	60	126	20	279
VPH-GDS	16.6	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.6	60	126	20	266
AD-2D	16.6	73	123	18	140
ADF-2D	16.6	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.6	74	220	16	350
ADO-3D	16.6	83	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.6	83	150	18	175
FS-GDN	16.6	88	148	17	218-11
AD-4D	16.6	93	143	18	143
EX-GDR	16.6	106	172	20	299
SH-DRL	16.6	102	162	20	215

- ドリル DRILLS
- FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
- 刃径別溝長
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDML DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME / HARD DRILLS 鉄骨用 / ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS / COUNTERBORING フラットドリル / 盛ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
バ
ン
ドリル

ゲ
ー
ジ
ン
ドリル

丸
タ
ン
バ
ン
ドリル

特
許
工
具
ドリル

品
種
補
完
品
ドリル

素
子
ドリル

超
硬
ドリル

イン
デ
キ
サ
ブル
ドリル

ダイヤ
モンド
ドリル

VP-
ゴ
ー
ルド
ドリル

EX-
ゴ
ー
ルド
ドリル

ス
ラ
ス
ター
ドリル

旋
盤
用
ドリル

鉄
骨
用/
ハ
ード
ドリル

ス
ト
レー
ト
ドリル

穴
面
取
り

フ
ラ
ット
ドリル/
塵
ぐ
り

超
硬
リ
ー
マ
ー

多
機
能
旋
削
用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
EX-GDR	16.6	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.6	106	172	20	305
VP-HO-GDR	16.6	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.6	115	215	MT2	308
ADO-SUS-5D	16.6	117	184	18	179
ADO-5D	16.6	133	201	18	156
VP-HO-GDL	16.6	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.7	60	126	20	279
VPH-GDS	16.7	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.7	60	126	20	266
AD-2D	16.7	73	123	18	140
ADF-2D	16.7	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.7	74	220	16	350
ADO-3D	16.7	84	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.7	84	150	18	175
FS-GDN	16.7	88	148	17	218-11
AD-4D	16.7	93	143	18	143
EX-GDR	16.7	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.7	106	172	20	305
VP-HO-GDR	16.7	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.7	115	215	MT2	308
ADO-SUS-5D	16.7	117	184	18	179
ADO-5D	16.7	134	201	18	156
VP-HO-GDL	16.7	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.8	60	126	20	279
VPH-GDS	16.8	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.8	60	126	20	266
AD-2D	16.8	73	123	18	140
ADF-2D	16.8	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.8	74	220	16	350
ADO-3D	16.8	84	150	18	152
ADO-SUS-3D	16.8	84	150	18	175
FS-GDN	16.8	88	148	17	218-11
AD-4D	16.8	93	143	18	143
EX-GDR	16.8	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.8	106	172	20	306
VP-HO-GDR	16.8	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.8	115	215	MT2	308
ADO-SUS-5D	16.8	117	184	18	179
ADO-5D	16.8	135	201	18	156
VP-HO-GDL	16.8	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	16.9	60	126	20	279
VPH-GDS	16.9	60	126	20	260
VP-HO-GDS	16.9	60	126	20	266
AD-2D	16.9	73	123	18	140
ADF-2D	16.9	74	125	16	347
ADFLS-2D	16.9	74	220	16	350
ADO-3D	16.9	85	150	18	152

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-3D	16.9	85	150	18	175
FS-GDN	16.9	88	148	17	218-11
AD-4D	16.9	93	143	18	143
EX-GDR	16.9	106	172	20	299
EX-HO-GDR	16.9	106	172	20	306
VP-HO-GDR	16.9	115	181	20	269
EX-MT-GDR	16.9	115	215	MT2	308
ADO-SUS-5D	16.9	119	184	18	179
ADO-5D	16.9	136	201	18	156
VP-HO-GDL	16.9	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	17	60	126	20	279
VPH-GDS	17	60	126	20	260
VP-HO-GDS	17	60	126	20	266
AD-2D	17	73	123	18	140
ADF-2D	17	74	125	16	347
ADFO-3D	17	74	125	18	352
ADFLS-2D	17	74	220	16	350
ADO-3D	17-17	85	150	17	152
ADO-SUS-3D	17-17	85	150	17	175
ADO-3D	17	85	150	18	152
ADO-SUS-3D	17	85	150	18	175
ADO-TRS-3D	17	85	150	18	183
FS-GDN	17	88	148	17	218-11
FT-GDN	17	88	148	17	218-16
FTO-GDN	17	88	155	17	218-3
V-MT-GDN	17	88	188	MT2	318
AD-4D	17-17	93	143	17	143
AD-4D	17	93	143	18	143
DLC-BD-4D	17	102	168	18	206-7
EX-GDR	17	106	172	20	299
EX-HO-GDR	17	106	172	20	306
EX-SUS-GDR	17	115	181	20	288
VP-GDR	17	115	181	20	262
VP-HO-GDR	17	115	181	20	269
EX-MT-GDR	17	115	215	MT2	308
MT-SUS-GDR	17	115	215	MT2	289
ADO-SUS-5D	17-17	119	184	17	179
ADO-SUS-5D	17	119	184	18	179
ADO-5D	17-17	136	201	17	156
ADO-5D	17	136	201	18	156
ADO-TRS-5D	17	136	201	18	185
VP-HO-GDL	17	170	236	20	270-2
EX-SUS-GDS	17.1	62	128	20	279
VPH-GDS	17.1	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.1	62	128	20	266
AD-2D	17.1	73	123	18	140
ADF-2D	17.1	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.1	78	230	16	350

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン ク径 DCON	ページ Page
ADO-3D	17.1	86	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.1	86	155	18	175
FS-GDN	17.1	90	154	18	218-11
AD-4D	17.1	93	143	18	143
EX-GDR	17.1	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.1	112	178	20	306
VP-HO-GDR	17.1	118	184	20	269
EX-MT-GDR	17.1	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.1	120	191	18	179
ADO-5D	17.1	137	209	18	156
VP-HO-GDL	17.1	174	240	20	270-2
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	279
VPH-GDS	17.2	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.2	62	128	20	266
AD-2D	17.2	73	123	18	140
ADF-2D	17.2	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	350
ADO-3D	17.2	86	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	175
FS-GDN	17.2	90	154	18	218-11
AD-4D	17.2	93	143	18	143
EX-GDR	17.2	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	306
VP-HO-GDR	17.2	118	184	20	269
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.2	121	191	18	179
ADO-5D	17.2	138	209	18	156
VP-HO-GDL	17.2	174	240	20	270-2
ADO-TRS-3D	17.25	87	155	18	183
ADO-TRS-5D	17.25	138	209	18	185
EX-SUS-GDS	17.3	62	128	20	279
VPH-GDS	17.3	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.3	62	128	20	266
AD-2D	17.3	73	123	18	140
ADF-2D	17.3	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.3	78	230	16	350
ADO-3D	17.3	87	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.3	87	155	18	175
FS-GDN	17.3	90	154	18	218-11
AD-4D	17.3	93	143	18	143
EX-GDR	17.3	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.3	112	178	20	306
VP-HO-GDR	17.3	118	184	20	269
EX-MT-GDR	17.3	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.3	122	191	18	179
ADO-5D	17.3	139	209	18	156
VP-HO-GDL	17.3	174	240	20	270-2
EX-SUS-GDS	17.4	62	128	20	279

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちらから

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VPH-GDS	17.4	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.4	62	128	20	266
AD-2D	17.4	73	123	18	140
ADF-2D	17.4	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.4	78	230	16	350
ADO-3D	17.4	87	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.4	87	155	18	175
FS-GDN	17.4	90	154	18	218-11
AD-4D	17.4	93	143	18	143
EX-GDR	17.4	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.4	112	178	20	306
VP-HO-GDR	17.4	118	184	20	269
EX-MT-GDR	17.4	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.4	122	191	18	179
ADO-5D	17.4	140	209	18	156
VP-HO-GDL	17.4	174	240	20	270-2
EX-SUS-GDS	17.5	62	128	20	279
VPH-GDS	17.5	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.5	62	128	20	266
AD-2D	17.5	73	123	18	140
ADFO-3D	17.5	78	130	18	352
ADFLS-2D	17.5	78	230	16	350
ADO-3D	17.5	88	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.5	88	155	18	175
ADO-TRS-3D	17.5	88	155	18	183
FS-GDN	17.5	90	154	18	218-11
FT-GDN	17.5	90	154	18	218-16
FTO-GDN	17.5	90	157	18	218-3
V-MT-GDN	17.5	90	190	MT2	318
AD-4D	17.5	93	143	18	143
DLC-BD-4D	17.5	102	168	18	206-7
EX-GDR	17.5	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.5	112	178	20	306
EX-SUS-GDR	17.5	118	184	20	288
VP-GDR	17.5	118	184	20	262
VP-HO-GDR	17.5	118	184	20	269
EX-MT-GDR	17.5	118	218	MT2	308
MT-SUS-GDR	17.5	118	218	MT2	289
ADO-SUS-5D	17.5	123	191	18	179
ADO-5D	17.5	140	209	18	156
ADO-TRS-5D	17.5	140	209	18	185
EX-MT-TDR	17.5	140	260	MT3	319
VP-HO-GDL	17.5	174	240	20	270-2
ADO-SUS-3D	17.55	88	155	18	175
ADO-SUS-5D	17.55	123	191	18	179
EX-SUS-GDS	17.6	62	128	20	279
VPH-GDS	17.6	62	128	20	260

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	17.6	62	128	20	266
AD-2D	17.6	73	123	18	140
ADF-2D	17.6	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.6	78	230	16	350
ADO-3D	17.6	88	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.6	88	155	18	175
FS-GDN	17.6	90	154	18	218-11
AD-4D	17.6	93	143	18	143
SH-DRL	17.6	108	168	20	215
EX-GDR	17.6	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.6	112	178	20	306
EX-SUS-GDR	17.6	118	184	20	288
VP-HO-GDR	17.6	118	184	20	270
EX-MT-GDR	17.6	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.6	124	191	18	179
ADO-5D	17.6	141	209	18	156
VP-HO-GDL	17.6	174	240	20	270-2
EX-SUS-GDS	17.7	62	128	20	279
VPH-GDS	17.7	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.7	62	128	20	266
AD-2D	17.7	73	123	18	140
ADF-2D	17.7	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.7	78	230	16	350
ADO-3D	17.7	89	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.7	89	155	18	175
FS-GDN	17.7	90	154	18	218-11
AD-4D	17.7	93	143	18	143
EX-GDR	17.7	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.7	112	178	20	306
VP-HO-GDR	17.7	118	184	20	270
EX-MT-GDR	17.7	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.7	124	191	18	179
ADO-5D	17.7	142	209	18	156
VP-HO-GDL	17.7	174	240	20	270-2
EX-SUS-GDS	17.8	62	128	20	280
VPH-GDS	17.8	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.8	62	128	20	266
AD-2D	17.8	73	123	18	140
ADF-2D	17.8	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.8	78	230	16	350
ADO-3D	17.8	89	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.8	89	155	18	175
FS-GDN	17.8	90	154	18	218-11
AD-4D	17.8	93	143	18	143
EX-GDR	17.8	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.8	112	178	20	306
VP-HO-GDR	17.8	118	184	20	270
EX-MT-GDR	17.8	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.8	126	191	18	179
EX-MT-TDR	17.8	140	260	MT3	319
VP-HO-GDL	17.8	174	240	20	270-2
ADO-SUS-3D	17.85	88	155	18	175
ADO-SUS-5D	17.85	123	191	18	179
EX-SUS-GDS	17.6	62	128	20	279
VPH-GDS	17.6	62	128	20	260

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-5D	17.8	125	191	18	179
ADO-5D	17.8	143	209	18	156
VP-HO-GDL	17.8	174	240	20	270-2
EX-SUS-GDS	17.9	62	128	20	280
VPH-GDS	17.9	62	128	20	260
VP-HO-GDS	17.9	62	128	20	266
AD-2D	17.9	73	123	18	140
ADF-2D	17.9	78	130	16	347
ADFLS-2D	17.9	78	230	16	350
FS-GDN	17.9	90	154	18	218-11
ADO-3D	17.9	90	155	18	152
ADO-SUS-3D	17.9	90	155	18	175
AD-4D	17.9	93	143	18	143
EX-GDR	17.9	112	178	20	299
EX-HO-GDR	17.9	112	178	20	306
VP-HO-GDR	17.9	118	184	20	270
EX-MT-GDR	17.9	118	218	MT2	308
ADO-SUS-5D	17.9	126	191	18	179
ADO-5D	17.9	144	209	18	156
VP-HO-GDL	17.9	174	240	20	270-2
EX-SUS-GDS	18	62	128	20	280
VPH-GDS	18	62	128	20	260
VP-HO-GDS	18	62	128	20	266
AD-2D	18	73	123	18	140
ADF-2D	18	78	130	16	347
ADFO-3D	18	78	130	18	352
ADFLS-2D	18	78	230	16	350
FS-GDN	18	90	154	18	218-12
FT-GDN	18	90	154	18	218-16
ADO-3D	18	90	155	18	152
ADO-SUS-3D	18	90	155	18	175
ADO-TRS-3D	18	90	155	18	183
FTO-GDN	18	90	157	18	218-3
V-MT-GDN	18	90	190	MT2	318
AD-4D	18	93	143	18	143
DLC-BD-4D	18	102	168	18	206-7
EX-GDR	18	112	178	20	299
EX-HO-GDR	18	112	178	20	306
EX-SUS-GDR	18	118	184	20	288
VP-GDR	18	118	184	20	262
VP-HO-GDR	18	118	184	20	270
EX-MT-GDR	18	118	218	MT2	308
MT-SUS-GDR	18	118	218	MT2	289
ADO-SUS-5D	18	126	191	18	179
EX-MT-TDR	18	140	260	MT3	319
VP-HO-GDL	18	174	240	20	270-2
ADO-SUS-3D	18	144	209	18	185
ADO-TRS-5D	18	144	209	18	185
VP-HO-GDL	18	174	240	20	270-2

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	18.1	64	130	20	280
VPH-GDS	18.1	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.1	64	130	20	266
AD-2D	18.1	79	131	20	140
ADF-2D	18.1	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.1	84	240	16	350
ADO-3D	18.1	91	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.1	91	160	20	175
FS-GDN	18.1	93	157	19	218-12
AD-4D	18.1	101	153	20	143
EX-GDR	18.1	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.1	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.1	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.1	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.1	127	198	20	179
ADO-5D	18.1	145	217	20	156
VP-HO-GDL	18.1	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.2	64	130	20	280
VPH-GDS	18.2	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.2	64	130	20	266
AD-2D	18.2	79	131	20	140
ADF-2D	18.2	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.2	84	240	16	350
ADO-3D	18.2	91	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.2	91	160	20	175
FS-GDN	18.2	93	157	19	218-12
AD-4D	18.2	101	153	20	143
EX-GDR	18.2	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.2	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.2	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.2	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.2	128	198	20	179
ADO-5D	18.2	146	217	20	156
VP-HO-GDL	18.2	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.3	64	130	20	280
VPH-GDS	18.3	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.3	64	130	20	266
AD-2D	18.3	79	131	20	140
ADF-2D	18.3	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.3	84	240	16	350
ADO-3D	18.3	92	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.3	92	160	20	175
FS-GDN	18.3	93	157	19	218-12
AD-4D	18.3	101	153	20	143
EX-GDR	18.3	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.3	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.3	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.3	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.3	127	198	20	179
ADO-5D	18.3	145	217	20	156
VP-HO-GDL	18.3	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.4	64	130	20	280
VPH-GDS	18.4	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.4	64	130	20	266
AD-2D	18.4	79	131	20	140
ADF-2D	18.4	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.4	84	240	16	350
ADO-3D	18.4	92	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.4	92	160	20	175
FS-GDN	18.4	93	157	19	218-12
AD-4D	18.4	101	153	20	143
EX-GDR	18.4	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.4	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.4	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.4	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.4	129	198	20	179
ADO-5D	18.4	148	217	20	156
VP-HO-GDL	18.4	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.5	64	130	20	280
VPH-GDS	18.5	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.5	64	130	20	266
AD-2D	18.5	79	131	20	140
ADF-2D	18.5	84	135	16	347
ADFO-3D	18.5	84	135	20	352
ADFLS-2D	18.5	84	240	16	350
FS-GDN	18.5	93	157	19	218-12
FT-GDN	18.5	93	157	19	218-16
ADO-3D	18.5-19	93	160	19	152
ADO-SUS-3D	18.5-19	93	160	19	175
FTO-GDN	18.5	93	160	19	218-3
ADO-3D	18.5	93	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.5	93	160	20	175
ADO-TRS-3D	18.5	93	160	20	183
V-MT-GDN	18.5	93	193	MT2	318
AD-4D	18.5-19	101	153	19	143
AD-4D	18.5	101	153	20	143
DLC-BD-4D	18.5	114	184	20	206-7
EX-GDR	18.5	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.5	118	184	20	306
EX-SUS-GDR	18.5	122	188	20	288
VP-GDR	18.5	122	188	20	262
VP-HO-GDR	18.5	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.5	122	222	MT2	308
MT-SUS-GDR	18.5	122	222	MT2	289
ADO-SUS-5D	18.5-19	130	198	19	179
ADO-SUS-5D	18.5	130	198	20	179

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-SUS-5D	18.3	129	198	20	179
ADO-5D	18.3	147	217	20	156
VP-HO-GDL	18.3	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.4	64	130	20	280
VPH-GDS	18.4	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.4	64	130	20	267
AD-2D	18.4	79	131	20	140
ADF-2D	18.4	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.4	84	240	16	350
ADO-3D	18.4	92	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.4	92	160	20	175
FS-GDN	18.4	93	157	19	218-12
AD-4D	18.4	101	153	20	143
EX-GDR	18.4	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.4	118	184	20	306
VP-HO-GDR	18.4	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.4	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.4	129	198	20	179
ADO-5D	18.4	148	217	20	156
VP-HO-GDL	18.4	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.5	64	130	20	280
VPH-GDS	18.5	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.5	64	130	20	267
AD-2D	18.5	79	131	20	140
ADF-2D	18.5	84	135	16	347
ADFO-3D	18.5	84	135	20	352
ADFLS-2D	18.5	84	240	16	350
FS-GDN	18.5	93	157	19	218-12
FT-GDN	18.5	93	157	19	218-16
ADO-3D	18.5-19	93	160	19	152
ADO-SUS-3D	18.5-19	93	160	19	175
FTO-GDN	18.5	93	160	19	218-3
ADO-3D	18.5	93	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.5	93	160	20	175
ADO-TRS-3D	18.5	93	160	20	183
V-MT-GDN	18.5	93	193	MT2	318
AD-4D	18.5-19	101	153	19	143
AD-4D	18.5	101	153	20	143
DLC-BD-4D	18.5	114	184	20	206-7
EX-GDR	18.5	118	184	20	299
EX-HO-GDR	18.5	118	184	20	306
EX-SUS-GDR	18.5	122	188	20	288
VP-GDR	18.5	122	188	20	262
VP-HO-GDR	18.5	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.5	122	222	MT2	308
MT-SUS-GDR	18.5	122	222	MT2	289
ADO-SUS-5D	18.5-19	130	198	19	179
ADO-SUS-5D	18.5	130	198	20	179

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-5D	18.5-19	148	217	19	156
ADO-5D	18.5	148	217	20	156
ADO-TRS-5D	18.5	148	217	20	185
VP-HO-GDL	18.5	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.6	64	130	20	280
VPH-GDS	18.6	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.6	64	130	20	267
AD-2D	18.6	79	131	20	140
ADF-2D	18.6	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.6	84	240	16	350
FS-GDN	18.6	93	157	19	218-12
ADO-3D	18.6	93	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.6	93	160	20	175
AD-4D	18.6	101	153	20	143
SH-DRL	18.6	114	174	20	215
EX-GDR	18.6	118	194	25	299
EX-HO-GDR	18.6	118	194	25	306
VP-HO-GDR	18.6	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.6	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.6	131	198	20	179
ADO-5D	18.6	149	217	20	156
VP-HO-GDL	18.6	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.7	64	130	20	280
VPH-GDS	18.7	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.7	64	130	20	267
AD-2D	18.7	79	131	20	140
ADF-2D	18.7	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.7	84	240	16	350
FS-GDN	18.7	93	157	19	218-12
ADO-3D	18.7	94	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.7	94	160	20	175
AD-4D	18.7	101	153	20	143
EX-GDR	18.7	118	194	25	299
EX-HO-GDR	18.7	118	194	25	306
VP-HO-GDR	18.7	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.7	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.7	131	198	20	179
ADO-5D	18.7	150	217	20	156
VP-HO-GDL	18.7	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.8	64	130	20	280
VPH-GDS	18.8	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.8	64	130	20	267
AD-2D	18.8	79	131	20	140
ADF-2D	18.8	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.8	84	240	16	350
FS-GDN	18.8	93	157	19	218-12
ADO-3D	18.8	94	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.8	94	160	20	175

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
AD-4D	18.8	101	153	20	143
EX-GDR	18.8	118	194	25	299
EX-HO-GDR	18.8	118	194	25	306
VP-HO-GDR	18.8	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.8	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.8	132	198	20	179
ADO-5D	18.8	151	217	20	156
VP-HO-GDL	18.8	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	18.9	64	130	20	280
VPH-GDS	18.9	64	130	20	260
VP-HO-GDS	18.9	64	130	20	267
AD-2D	18.9	79	131	20	140
ADF-2D	18.9	84	135	16	347
ADFLS-2D	18.9	84	240	16	350
FS-GDN	18.9	93	157	19	218-12
ADO-3D	18.9	95	160	20	152
ADO-SUS-3D	18.9	95	160	20	175
AD-4D	18.9	101	153	20	143
EX-GDR	18.9	118	194	25	299
EX-HO-GDR	18.9	118	194	25	306
VP-HO-GDR	18.9	122	188	20	270
EX-MT-GDR	18.9	122	222	MT2	308
ADO-SUS-5D	18.9	133	198	20	179
ADO-5D	18.9	152	217	20	156
VP-HO-GDL	18.9	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	19	64	130	20	280
VPH-GDS	19	64	130	20	260
VP-HO-GDS	19	64	130	20	267
AD-2D	19	79	131	20	140
ADF-2D	19	84	135	16	347
ADFO-3D	19	84	135	20	352
ADFLS-2D	19	84	240	16	350
FS-GDN	19	93	157	19	218-12
FT-GDN	19	93	157	19	218-16
FTO-GDN	19	93	160	19	218-3
V-MT-GDN	19	93	193	MT2	318
ADO-3D	19-19	95	160	19	152
ADO-SUS-3D	19-19	95	160	19	175
ADO-3D	19	95	160	20	152
ADO-SUS-3D	19	95	160	20	175
ADO-TRS-3D	19	95	160	20	183
AD-4D	19-19	101	153	19	143
AD-4D	19	101	153	20	143
DLC-BD-4D	19	114	184	20	206-7
EX-GDR	19	118	194	25	299
EX-HO-GDR	19	118	194	25	306
EX-SUS-GDR	19	122	188	20	288
VP-GDR	19	122	188	20	262

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDR	19	122	188	20	270
EX-MT-GDR	19	122	222	MT2	308
MT-SUS-GDR	19	122	222	MT2	289
ADO-SUS-5D	19-19	133	198	19	179
ADO-SUS-5D	19	133	198	20	179
EX-MT-TDR	19	145	265	MT3	319
ADO-5D	19-19	152	217	19	156
ADO-5D	19	152	217	20	156
ADO-TRS-5D	19	152	217	20	185
VP-HO-GDL	19	180	246	20	270-2
EX-SUS-GDS	19.1	66	132	20	280
VPH-GDS	19.1	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.1	66	132	20	267
AD-2D	19.1	79	131	20	140
ADF-2D	19.1	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.1	88	250	16	350
FS-GDN	19.1	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.1	96	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.1	96	165	20	175
AD-4D	19.1	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.1	125	191	20	270
EX-GDR	19.1	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.1	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.1	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.1	134	205	20	179
ADO-5D	19.1	153	225	20	156
VP-HO-GDL	19.1	184	250	20	270-2
EX-SUS-GDS	19.2	66	132	20	280
VPH-GDS	19.2	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.2	66	132	20	267
AD-2D	19.2	79	131	20	140
ADF-2D	19.2	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.2	88	250	16	350
FS-GDN	19.2	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.2	96	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.2	96	165	20	175
AD-4D	19.2	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.2	125	191	20	270
EX-GDR	19.2	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.2	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.2	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.2	135	205	20	179
ADO-5D	19.2	154	225	20	156
VP-HO-GDL	19.2	184	250	20	270-2
ADO-TRS-3D	19.25	97	165	20	183
ADO-TRS-5D	19.25	154	225	20	185
EX-SUS-GDS	19.3	66	132	20	280
VPH-GDS	19.3	66	132	20	260

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	19.3	66	132	20	267
AD-2D	19.3	79	131	20	140
ADF-2D	19.3	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.3	88	250	16	350
FS-GDN	19.3	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.3	97	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.3	97	165	20	175
AD-4D	19.3	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.3	125	191	20	270
EX-GDR	19.3	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.3	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.3	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.3	136	205	20	179
ADO-5D	19.3	155	225	20	156
VP-HO-GDL	19.3	184	250	20	270-2
EX-SUS-GDS	19.4	66	132	20	280
VPH-GDS	19.4	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.4	66	132	20	267
AD-2D	19.4	79	131	20	140
ADF-2D	19.4	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.4	88	250	16	350
FS-GDN	19.4	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.4	97	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.4	97	165	20	175
AD-4D	19.4	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.4	125	191	20	270
EX-GDR	19.4	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.4	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.4	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.4	136	205	20	179
ADO-5D	19.4	156	225	20	156
VP-HO-GDL	19.4	184	250	20	270-2
EX-SUS-GDS	19.5	66	132	20	280
VPH-GDS	19.5	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.5	66	132	20	267
AD-2D	19.5	79	131	20	140
ADF-2D	19.5	88	140	16	347
ADFO-3D	19.5	88	140	20	352
ADFLS-2D	19.5	88	250	16	350
FS-GDN	19.5	96	162	20	218-12
FT-GDN	19.5	96	162	20	218-16
FTO-GDN	19.5	96	163	20	218-3
V-MT-GDN	19.5	96	196	MT2	318
ADO-3D	19.5	98	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.5	98	165	20	175
ADO-TRS-3D	19.5	98	165	20	183
AD-4D	19.5	101	153	20	143
DLC-BD-4D	19.5	114	184	20	206-7

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDIL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちら



= 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDR	19.5	125	191	20	288
VP-GDR	19.5	125	191	20	262
VP-HO-GDR	19.5	125	191	20	270
EX-GDR	19.5	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.5	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.5	125	225	MT2	308
MT-SUS-GDR	19.5	125	225	MT2	289
ADO-SUS-5D	19.5	137	205	20	179
ADO-5D	19.5	156	225	20	156
ADO-TRS-5D	19.5	156	225	20	185
VP-HO-GDL	19.5	184	250	20	270-2
ADO-SUS-3D	19.55	98	165	20	175
ADO-SUS-5D	19.55	137	205	20	179
EX-SUS-GDS	19.6	66	132	20	280
VPH-GDS	19.6	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.6	66	132	20	267
AD-2D	19.6	79	131	20	140
ADF-2D	19.6	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.6	88	250	16	350
FS-GDN	19.6	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.6	98	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.6	98	165	20	175
AD-4D	19.6	101	153	20	143
EX-SUS-GDR	19.6	125	191	20	288
VP-HO-GDR	19.6	125	191	20	270
EX-GDR	19.6	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.6	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.6	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.6	138	205	20	179
ADO-5D	19.6	157	225	20	156
VP-HO-GDL	19.6	184	250	20	270-2
EX-SUS-GDS	19.7	66	132	20	280
VPH-GDS	19.7	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.7	66	132	20	267
AD-2D	19.7	79	131	20	140
ADF-2D	19.7	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.7	88	250	16	350
FS-GDN	19.7	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.7	99	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.7	99	165	20	175
AD-4D	19.7	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.7	125	191	20	270
EX-GDR	19.7	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.7	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.7	125	225	MT2	308
EX-GDR	19.7	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.7	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.7	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.7	138	205	20	179
ADO-5D	19.7	157	225	20	156
VP-HO-GDL	19.7	184	250	20	270-2
EX-SUS-GDS	19.7	66	132	20	280
VPH-GDS	19.7	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.7	66	132	20	267
AD-2D	19.7	79	131	20	140
ADF-2D	19.7	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.7	88	250	16	350
FS-GDN	19.7	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.7	99	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.7	99	165	20	175
AD-4D	19.7	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.7	125	191	20	270
EX-GDR	19.7	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.7	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.7	125	225	MT2	308
EX-GDR	19.7	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.7	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.7	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.7	138	205	20	179
ADO-5D	19.7	158	225	20	156
VP-HO-GDL	19.7	184	250	20	270-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-SUS-GDS	19.8	66	132	20	280
VPH-GDS	19.8	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.8	66	132	20	267
AD-2D	19.8	79	131	20	140
ADF-2D	19.8	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.8	88	250	16	350
FS-GDN	19.8	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.8	99	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.8	99	165	20	175
AD-4D	19.8	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.8	125	191	20	270
EX-GDR	19.8	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.8	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.8	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.8	139	205	20	179
ADO-5D	19.8	159	225	20	156
VP-HO-GDL	19.8	184	250	20	270-2
EX-SUS-GDS	19.9	66	132	20	280
VPH-GDS	19.9	66	132	20	260
VP-HO-GDS	19.9	66	132	20	267
AD-2D	19.9	79	131	20	140
ADF-2D	19.9	88	140	16	347
ADFLS-2D	19.9	88	250	16	350
FS-GDN	19.9	96	162	20	218-12
ADO-3D	19.9	100	165	20	152
ADO-SUS-3D	19.9	100	165	20	175
AD-4D	19.9	101	153	20	143
VP-HO-GDR	19.9	125	191	20	270
EX-GDR	19.9	125	201	25	299
EX-HO-GDR	19.9	125	201	25	306
EX-MT-GDR	19.9	125	225	MT2	308
ADO-SUS-5D	19.9	140	205	20	179
ADO-5D	19.9	160	225	20	156
VP-HO-GDL	19.9	184	250	20	270-2
EX-SUS-GDS	20	66	132	20	280
VPH-GDS	20	66	132	20	260
VP-HO-GDS	20	66	132	20	267
AD-2D	20	79	131	20	140
ADF-2D	20	88	140	16	347
ADFO-3D	20	88	140	20	352
ADFLS-2D	20	88	250	16	350
FS-GDN	20	96	162	20	218-12
FT-GDN	20	96	162	20	218-16
FTO-GDN	20	96	163	20	218-3
V-MT-GDN	20	96	196	MT2	318
ADO-3D	20	100	165	20	152
ADO-SUS-3D	20	100	165	20	175

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
ADO-TRS-3D	20	100	165	20	183
AD-4D	20	101	153	20	143
DLC-BD-4D	20	114	184	20	206-7
EX-SUS-GDR	20	125	191	20	288
VP-GDR	20	125	191	20	262
VP-HO-GDR	20	125	191	20	270
EX-GDR	20	125	201	25	299
EX-HO-GDR	20	125	201	25	306
EX-MT-GDR	20	125	225	MT2	308
MT-SUS-GDR	20	125	225	MT2	289
ADO-SUS-5D	20	140	205	20	179
EX-MT-TDR	20	150	270	MT3	319
ADO-5D	20	160	225	20	156
ADO-TRS-5D	20	160	225	20	185
VP-HO-GDL	20	184	250	20	270-2
EX-GDR	20.1	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.1	128	228	MT2	308
EX-GDR	20.2	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.2	128	228	MT2	308
EX-GDR	20.3	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.3	128	228	MT2	308
EX-GDR	20.4	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.4	128	228	MT2	308
EX-SUS-GDS	20.5	68	144	25	280
VP-HO-GDS	20.5	68	144	25	267
V-MT-GDN	20.5	98	198	MT2	318
EX-GDR	20.5	128	204	25	299
EX-HO-GDR	20.5	128	204	25	306
EX-SUS-GDR	20.5	128	204	25	288
VP-GDR	20.5	128	204	25	262
VP-HO-GDR	20.5	128	204	25	270
EX-MT-GDR	20.5	128	228	MT2	308
MT-SUS-GDR	20.5	128	228	MT2	289
EX-GDR	20.6	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.6	128	228	MT2	308
EX-GDR	20.7	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.7	128	228	MT2	308
EX-GDR	20.8	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.8	128	228	MT2	308
EX-GDR	20.9	128	204	25	299
EX-MT-GDR	20.9	128	228	MT2	308
EX-SUS-GDS	21	68	144	25	280
VP-HO-GDS	21	68	144	25	267
V-MT-GDN	21	98	198	MT2	318
EX-GDR	21	128	204	25	299
EX-HO-GDR	21	128	204	25	306
EX-SUS-GDR	21	128	204	25	288
VP-GDR	21	128	204	25	262

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル / ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎OSGアプリならスマホ・タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから



 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	ページ Page
VP-HO-GDR	21	128	204	25	270
EX-MT-GDR	21	128	228	MT2	308
MT-SUS-GDR	21	128	228	MT2	289
EX-GDR	21.1	128	204	25	299
VP-HO-GDR	21.1	128	204	25	270
EX-MT-GDR	21.1	128	228	MT2	308
EX-HO-GDR	21.1	132	208	25	306
EX-GDR	21.2	128	204	25	299
EX-MT-GDR	21.2	128	228	MT2	308
EX-GDR	21.3	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.3	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.4	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.4	132	232	MT2	308
EX-SUS-GDS	21.5	70	146	25	280
VP-HO-GDS	21.5	70	146	25	267
V-MT-GDN	21.5	101	201	MT2	318
EX-GDR	21.5	132	208	25	299
EX-HO-GDR	21.5	132	208	25	306
EX-SUS-GDR	21.5	132	208	25	288
VP-GDR	21.5	132	208	25	262
VP-HO-GDR	21.5	132	208	25	270
EX-MT-GDR	21.5	132	232	MT2	308
MT-SUS-GDR	21.5	132	232	MT2	289
EX-MT-TDR	21.5	160	280	MT3	319
EX-GDR	21.6	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.6	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.7	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.7	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.8	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.8	132	232	MT2	308
EX-GDR	21.9	132	208	25	299
EX-MT-GDR	21.9	132	232	MT2	308
EX-SUS-GDS	22	70	146	25	280
VP-HO-GDS	22	70	146	25	267
V-MT-GDN	22	101	201	MT2	318
EX-GDR	22	132	208	25	299
EX-HO-GDR	22	132	208	25	306
EX-SUS-GDR	22	132	208	25	288
VP-GDR	22	132	208	25	262
VP-HO-GDR	22	132	208	25	270
EX-MT-GDR	22	132	232	MT2	308
MT-SUS-GDR	22	132	232	MT2	289
EX-MT-TDR	22	160	280	MT3	319
EX-GDR	22.1	132	208	25	299
EX-MT-GDR	22.1	132	232	MT2	308
EX-GDR	22.2	132	208	25	299
EX-MT-GDR	22.2	132	232	MT2	308
EX-GDR	22.3	132	208	25	299

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	22.3	132	232	MT2	308
EX-GDR	22.4	132	208	25	299
EX-MT-GDR	22.4	132	232	MT2	308
EX-SUS-GDS	22.5	72	148	25	280
VP-HO-GDS	22.5	72	148	25	267
V-MT-GDN	22.5	101	201	MT2	318
EX-GDR	22.5	136	212	25	299
EX-HO-GDR	22.5	136	212	25	306
EX-SUS-GDR	22.5	136	212	25	288
VP-GDR	22.5	136	212	25	262
VP-HO-GDR	22.5	136	212	25	270
EX-MT-GDR	22.5	136	236	MT2	308
MT-SUS-GDR	22.5	136	236	MT2	289
EX-GDR	22.6	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.6	136	236	MT2	308
EX-GDR	22.7	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.7	136	236	MT2	308
EX-GDR	22.8	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.8	136	236	MT2	308
EX-GDR	22.9	136	212	25	299
EX-MT-GDR	22.9	136	236	MT2	308
EX-SUS-GDS	23	72	148	25	280
VP-HO-GDS	23	72	148	25	267
V-MT-GDN	23	101	201	MT2	318
EX-GDR	23	136	212	25	299
EX-HO-GDR	23	136	212	25	306
EX-SUS-GDR	23	136	212	25	288
VP-GDR	23	136	212	25	262
VP-HO-GDR	23	136	212	25	270
EX-MT-GDR	23	136	236	MT2	308
MT-SUS-GDR	23	136	236	MT2	289
EX-GDR	23.1	136	212	25	299
EX-MT-GDR	23.1	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.2	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.2	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.3	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.3	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.4	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.4	136	256	MT3	308
EX-SUS-GDS	23.5	72	148	25	280
VP-HO-GDS	23.5	72	148	25	267
V-MT-GDN	23.5	104	224	MT3	318
EX-GDR	23.5	136	212	25	300
EX-HO-GDR	23.5	136	212	25	306
EX-SUS-GDR	23.5	136	212	25	288
VP-GDR	23.5	136	212	25	262
VP-HO-GDR	23.5	136	212	25	270
EX-MT-GDR	23.5	136	256	MT3	308

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	ページ Page
MT-SUS-GDR	23.5	136	256	MT3	289
EX-MT-TDR	23.5	165	285	MT3	319
EX-GDR	23.6	136	212	25	300
EX-MT-GDR	23.6	136	256	MT3	308
EX-GDR	23.7	140	220	32	300
EX-MT-GDR	23.7	140	260	MT3	309
EX-GDR	23.8	140	220	32	300
EX-MT-GDR	23.8	140	260	MT3	309
EX-GDR	23.9	140	220	32	300
EX-MT-GDR	23.9	140	260	MT3	309
EX-SUS-GDS	24	75	151	25	280
VP-HO-GDS	24	75	151	25	267
V-MT-GDN	24	108	228	MT3	318
EX-SUS-GDR	24	140	216	25	288
VP-GDR	24	140	216	25	262
VP-HO-GDR	24	140	216	25	270
EX-GDR	24	140	220	32	300
EX-HO-GDR	24	140	220	32	306
EX-MT-GDR	24	140	260	MT3	309
MT-SUS-GDR	24	140	260	MT3	289
EX-MT-TDR	24	165	285	MT3	319
EX-GDR	24.1	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.1	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.2	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.2	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.3	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.3	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.4	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.4	140	260	MT3	309
EX-SUS-GDS	24.5	75	151	25	280
VP-HO-GDS	24.5	75	151	25	267
V-MT-GDN	24.5	108	228	MT3	318
EX-SUS-GDR	24.5	140	216	25	288
VP-GDR	24.5	140	216	25	263
VP-HO-GDR	24.5	140	216	25	270
EX-GDR	24.5	140	220	32	300
EX-HO-GDR	24.5	140	220	32	306
EX-MT-GDR	24.5	140	260	MT3	309
MT-SUS-GDR	24.5	140	260	MT3	289
EX-GDR	24.6	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.6	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.7	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.7	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.8	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.8	140	260	MT3	309
EX-GDR	24.9	140	220	32	300
EX-MT-GDR	24.9	140	260	MT3	309
EX-SUS-GDS	25	75	151	25	280

ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDML
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
盤切り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

■ = 超硬ドリル Carbide Drills
 ■ = ハイスドリル HSS Drills
 ■ = 標準在庫品 Standard stock item.
 ■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 ■ = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

タ
ン
バ
ン
SMB

ゲ
ー
ジ
SMB

丸
タ
イ
プ
SMB

特
種
工
具
SMB

品
種
補
完
SMB

素
子
SMB

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
VP-HO-GDS	25	75	151	25	267
V-MT-GDN	25	108	228	MT3	318
EX-SUS-GDR	25	140	216	25	288
VP-GDR	25	140	216	25	263
VP-HO-GDR	25	140	216	25	270
EX-GDR	25	140	220	32	300
EX-HO-GDR	25	140	220	32	306
EX-MT-GDR	25	140	260	MT3	309
MT-SUS-GDR	25	140	260	MT3	289
EX-MT-TDR	25	165	285	MT3	319
EX-GDR	25.1	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.1	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.2	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.2	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.3	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.3	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.4	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.4	145	265	MT3	309
EX-SUS-GDS	25.5	78	158	32	280
VP-HO-GDS	25.5	78	158	32	267
V-MT-GDN	25.5	112	232	MT3	318
EX-GDR	25.5	145	225	32	300
EX-HO-GDR	25.5	145	225	32	306
EX-SUS-GDR	25.5	145	225	32	288
VP-GDR	25.5	145	225	32	263
VP-HO-GDR	25.5	145	225	32	270
EX-MT-GDR	25.5	145	265	MT3	309
MT-SUS-GDR	25.5	145	265	MT3	289
EX-GDR	25.6	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.6	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.7	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.7	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.8	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.8	145	265	MT3	309
EX-GDR	25.9	145	225	32	300
EX-MT-GDR	25.9	145	265	MT3	309
EX-SUS-GDS	26	78	158	32	280
VP-HO-GDS	26	78	158	32	267
V-MT-GDN	26	112	232	MT3	318
EX-GDR	26	145	225	32	300
EX-HO-GDR	26	145	225	32	306
EX-SUS-GDR	26	145	225	32	288
VP-GDR	26	145	225	32	263
VP-HO-GDR	26	145	225	32	270
EX-MT-GDR	26	145	265	MT3	309
MT-SUS-GDR	26	145	265	MT3	289
EX-GDR	26	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26	145	265	MT3	309
EX-SUS-GDS	26	78	158	32	280
EX-MT-TDR	26	165	285	MT3	319
EX-GDR	26.1	145	225	32	300

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	26.1	145	265	MT3	309
EX-GDR	26.2	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26.2	145	265	MT3	309
EX-GDR	26.3	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26.3	145	265	MT3	309
EX-GDR	26.4	145	225	32	300
EX-MT-GDR	26.4	145	265	MT3	309
EX-SUS-GDS	26.5	78	158	32	280
V-MT-GDN	26.5	112	232	MT3	318
EX-GDR	26.5	145	225	32	300
EX-HO-GDR	26.5	145	225	32	306
EX-SUS-GDR	26.5	145	225	32	288
VP-GDR	26.5	145	225	32	263
VP-HO-GDR	26.5	145	225	32	270
EX-MT-GDR	26.5	145	265	MT3	309
MT-SUS-GDR	26.5	145	265	MT3	289
EX-GDR	26.6	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.6	150	270	MT3	309
EX-GDR	26.7	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.7	150	270	MT3	309
EX-GDR	26.8	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.8	150	270	MT3	309
EX-GDR	26.9	150	230	32	300
EX-MT-GDR	26.9	150	270	MT3	309
EX-SUS-GDS	27	81	161	32	280
V-MT-GDN	27	116	236	MT3	318
EX-GDR	27	150	230	32	300
EX-HO-GDR	27	150	230	32	306
EX-SUS-GDR	27	150	230	32	288
VP-GDR	27	150	230	32	263
VP-HO-GDR	27	150	230	32	270
EX-MT-GDR	27	150	270	MT3	309
MT-SUS-GDR	27	150	270	MT3	289
EX-GDR	27.1	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.1	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.2	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.2	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.3	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.3	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.4	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.4	150	270	MT3	309
EX-SUS-GDS	27.5	81	161	32	280
V-MT-GDN	27.5	116	236	MT3	318
EX-GDR	27.5	150	230	32	300
EX-HO-GDR	27.5	150	230	32	306
EX-MT-GDR	27.5	150	270	MT3	309
EX-MT-GDR	27.5	150	270	MT3	309
MT-SUS-GDR	27.5	150	270	MT3	289
EX-GDR	27.6	150	230	32	300

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	刃径 DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	27.6	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.7	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.7	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.8	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.8	150	270	MT3	309
EX-GDR	27.9	150	230	32	300
EX-MT-GDR	27.9	150	270	MT3	309
EX-SUS-GDS	28	81	161	32	280
V-MT-GDN	28	116	236	MT3	318
EX-GDR	28	150	230	32	300
EX-HO-GDR	28	150	230	32	306
EX-SUS-GDR	28	150	230	32	288
VP-GDR	28	150	230	32	263
VP-HO-GDR	28	150	230	32	270
EX-MT-GDR	28	150	270	MT3	309
MT-SUS-GDR	28	150	270	MT3	289
EX-GDR	28.1	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.1	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.2	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.2	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.3	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.3	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.4	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.4	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	28.5	84	164	32	280
V-MT-GDN	28.5	120	240	MT3	318
EX-GDR	28.5	155	235	32	300
EX-HO-GDR	28.5	155	235	32	306
EX-MT-GDR	28.5	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	28.5	155	275	MT3	289
EX-GDR	28.6	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.6	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.7	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.7	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.8	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.8	155	275	MT3	309
EX-GDR	28.9	155	235	32	300
EX-MT-GDR	28.9	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	29	84	164	32	280
V-MT-GDN	29	120	240	MT3	318
EX-GDR	29	155	235	32	300
EX-HO-GDR	29	155	235	32	306
EX-SUS-GDR	29	155	235	32	288
VP-GDR	29	155	235	32	263
VP-HO-GDR	29	155	235	32	270
EX-MT-GDR	29	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	29	155	275	MT3	289
EX-GDR	29.1	155	235	32	300

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル/ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中



【製品検索サイト】はこちら

 = 超硬ドリル Carbide Drills
 = ハイスドリル HSS Drills
 = 標準在庫品 Standard stock item.
 = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors.
 = WEBカタログのみ掲載 (特定代理店在庫品) Listed on web catalog only (specific distributor stock)

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	29.1	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.2	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.2	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.3	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.3	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.4	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.4	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	29.5	84	164	32	280
V-MT-GDN	29.5	120	240	MT3	318
EX-GDR	29.5	155	235	32	300
EX-HO-GDR	29.5	155	235	32	306
EX-MT-GDR	29.5	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	29.5	155	275	MT3	289
EX-GDR	29.6	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.6	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.7	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.7	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.8	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.8	155	275	MT3	309
EX-GDR	29.9	155	235	32	300
EX-MT-GDR	29.9	155	275	MT3	309
EX-SUS-GDS	30	84	164	32	280
V-MT-GDN	30	120	240	MT3	318
EX-GDR	30	155	235	32	300
EX-HO-GDR	30	155	235	32	306
EX-SUS-GDR	30	155	235	32	288
VP-GDR	30	155	235	32	263
VP-HO-GDR	30	155	235	32	270
EX-MT-GDR	30	155	275	MT3	309
MT-SUS-GDR	30	155	275	MT3	289
EX-SUS-GDS	30.5	87	167	32	280
V-MT-GDN	30.5	124	244	MT3	318
EX-HO-GDR	30.5	160	240	32	306
EX-MT-GDR	30.5	160	280	MT3	309
MT-SUS-GDR	30.5	160	280	MT3	289
EX-SUS-GDS	31	87	167	32	280
V-MT-GDN	31	124	244	MT3	318
EX-GDR	31	160	240	32	300
EX-HO-GDR	31	160	240	32	306
EX-SUS-GDR	31	160	240	32	288
VP-GDR	31	160	240	32	263
VP-HO-GDR	31	160	240	32	270
EX-MT-GDR	31	160	280	MT3	309
MT-SUS-GDR	31	160	280	MT3	289
EX-SUS-GDS	31.5	87	167	32	280
V-MT-GDN	31.5	124	244	MT3	318
EX-HO-GDR	31.5	160	240	32	306
EX-MT-GDR	31.5	160	280	MT3	309

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
MT-SUS-GDR	31.5	160	280	MT3	289
EX-SUS-GDS	32	90	170	32	280
V-MT-GDN	32	128	248	MT3	318
EX-GDR	32	165	245	32	300
EX-HO-GDR	32	165	245	32	306
EX-SUS-GDR	32	165	245	32	288
VP-GDR	32	165	245	32	263
VP-HO-GDR	32	165	245	32	270
EX-MT-GDR	32	165	285	MT3	309
MT-SUS-GDR	32	165	285	MT3	289
EX-MT-GDR	32.5	165	310	MT4	309
EX-HO-GDR	33	165	245	32	306
EX-MT-GDR	33	165	310	MT4	309
MT-SUS-GDR	33	165	310	MT4	289
EX-MT-GDR	33.5	165	310	MT4	309
EX-HO-GDR	34	170	260	40	306
EX-MT-GDR	34	170	315	MT4	309
MT-SUS-GDR	34	170	315	MT4	289
EX-MT-GDR	34.5	170	315	MT4	309
EX-HO-GDR	35	170	260	40	306
EX-MT-GDR	35	170	315	MT4	309
MT-SUS-GDR	35	170	315	MT4	289
EX-MT-GDR	35.5	170	315	MT4	309
EX-HO-GDR	36	175	265	40	306
EX-MT-GDR	36	175	320	MT4	309
MT-SUS-GDR	36	175	320	MT4	289
EX-MT-GDR	36.5	175	320	MT4	309
EX-HO-GDR	37	175	265	40	306
EX-MT-GDR	37	175	320	MT4	309
MT-SUS-GDR	37	175	320	MT4	289
EX-MT-GDR	37.5	175	320	MT4	309
EX-HO-GDR	38	180	270	40	306
EX-MT-GDR	38	180	325	MT4	309
MT-SUS-GDR	38	180	325	MT4	289
EX-MT-GDR	38.5	180	325	MT4	309
EX-HO-GDR	39	180	270	40	306
EX-MT-GDR	39	180	325	MT4	309
MT-SUS-GDR	39	180	325	MT4	289
EX-MT-GDR	39.5	180	325	MT4	309
EX-HO-GDR	40	180	270	40	306
EX-MT-GDR	40	180	325	MT4	309
MT-SUS-GDR	40	180	325	MT4	289
EX-MT-GDR	40.5	185	330	MT4	309
EX-MT-GDR	41	185	330	MT4	309
MT-SUS-GDR	41	185	330	MT4	289
EX-MT-GDR	41.5	185	330	MT4	309
EX-MT-GDR	42	185	330	MT4	309
MT-SUS-GDR	42	185	330	MT4	289

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	ページ Page
EX-MT-GDR	42.5	185	330	MT4	309
EX-MT-GDR	43	190	335	MT4	309
MT-SUS-GDR	43	190	335	MT4	289
EX-MT-GDR	43.5	190	335	MT4	309
EX-MT-GDR	44	190	335	MT4	309
MT-SUS-GDR	44	190	335	MT4	289
EX-MT-GDR	44.5	190	335	MT4	309
EX-MT-GDR	45	190	335	MT4	309
MT-SUS-GDR	45	190	335	MT4	289
EX-MT-GDR	45.5	195	340	MT4	309
EX-MT-GDR	46	195	340	MT4	309
MT-SUS-GDR	46	195	340	MT4	289
EX-MT-GDR	46.5	195	340	MT4	309
EX-MT-GDR	47	195	340	MT4	309
MT-SUS-GDR	47	195	340	MT4	289
EX-MT-GDR	47.5	195	340	MT4	309
EX-MT-GDR	48	200	345	MT4	309
MT-SUS-GDR	48	200	345	MT4	289
EX-MT-GDR	48.5	200	345	MT4	309
EX-MT-GDR	49	200	345	MT4	309
MT-SUS-GDR	49	200	345	MT4	289
EX-MT-GDR	49.5	200	345	MT4	309
EX-MT-GDR	50	200	345	MT4	309
MT-SUS-GDR	50	200	345	MT4	289

- ドリル
DRILLS
- FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER
刃径別溝長
- タツブ
TAPS
- ゲージ
GAUGES
- 丸ダイス
ROUND DIES
- 転造工具
ROLLING DIES
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
- TDCL DRILLS
スラスタードリル
- LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル
- CHAMFERING
穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/ふぐり
- CARBIDE REAMER
超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

超硬ドリル2Dタイプ
CARBIDE DRILL 2D TYPE



AD-2D

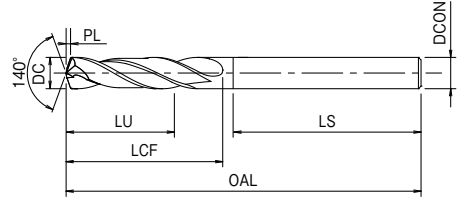
切削条件 Cutting Conditions | P.387



X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)



R形シンニング
R thinning
(4 < DC)



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8675200	2 - 3	10	13	20	3	37.9	0.4	●	5	6,000
8670200	2							●	9	6,000
8675210	2.1 - 3							●	6	6,000
8670210	2.1							●	9	6,000
8675220	2.2 - 3							●	6	6,000
8670220	2.2							●	9	6,000
8675230	2.3 - 3							●	6	6,000
8670230	2.3							●	9	6,000
8675240	2.4 - 3							●	6	6,000
8670240	2.4							●	9	6,000
8675250	2.5 - 3	14	14	62	3	37.9	0.5	●	6	6,000
8670250	2.5							●	9	6,000
8675260	2.6 - 3							●	6	6,000
8670260	2.6							●	9	6,000
8675270	2.7 - 3							●	7	6,000
8670270	2.7							●	9	6,000
8670276	2.76							●	9	6,000
8670278	2.78							●	9	6,000
8675280	2.8 - 3							●	7	6,000
8670280	2.8							●	9	6,000
8675290	2.9 - 3	9	9	62	3	37.9	0.5	●	7	6,000
8670290	2.9							●	9	6,000
8675300	3 - 3							●	7	6,000
8670300	3							●	10	6,000
8670310	3.1							●	10	6,450
8670320	3.2							●	10	6,450
8670330	3.3							●	10	6,450
8670340	3.4							●	10	6,450
8670350	3.5							●	11	6,450
8670360	3.6							●	11	6,790
8670366	3.66	13	13	66	4	36	0.7	●	11	6,790
8670368	3.68							●	11	6,790

ソールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8670370	3.7	13	20	66	4	36	0.7	●	11	6,790
8670380	3.8							●	11	6,790
8670390	3.9	17	17	66	4	36	0.7	●	11	6,790
8670400	4							●	11	6,790
8675410	4.1 - 5	16	16	24	5	37.9	0.7	●	15	7,270
8670410	4.1							●	19	7,270
8675420	4.2 - 5							●	15	7,270
8670420	4.2							●	19	7,270
8675430	4.3 - 5							●	15	7,270
8670430	4.3							●	20	7,270
8675440	4.4 - 5							●	15	7,270
8670440	4.4							●	20	7,270
8675450	4.5 - 5							●	15	7,270
8670450	4.5							●	20	7,270
8675460	4.6 - 5	15	15	66	6	36	0.8	●	16	7,780
8670460	4.6							●	20	7,780
8670462	4.62							●	20	7,780
8670464	4.64							●	20	7,780
8675470	4.7 - 5							●	16	7,780
8670470	4.7							●	20	7,780
8675480	4.8 - 5							●	16	7,780
8670480	4.8							●	20	7,780
8675490	4.9 - 5							●	16	7,780
8670490	4.9							●	20	7,780
8675500	5 - 5	19	28	66	5	37.9	0.9	●	16	7,780
8670500	5							●	20	7,780
8670510	5.1	18	28	66	6	36	0.9	●	21	8,210
8670520	5.2							●	21	8,210
8670530	5.3	17	17	66	6	36	1	●	21	8,210
8670540	5.4							●	21	8,210
8670550	5.5							●	21	8,210
8670552	5.52	●	21	8,210						

次ページへ
直径 DC 5.54 ~ 9.26 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
AD-2D	○	○	○	○	○							○	○								

前ページより

FROM 直径 DC 2~5.52

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)				
8670554	5.54	17	28	66	6	36	1	●	21	8,610				
8670560	5.6					36	1	●	21	8,610				
8670570	5.7					36	1.1	●	22	8,610				
8670580	5.8					36	1.1	●	22	8,610				
8670590	5.9	16				36	1.1	●	22	8,610				
8670600	6					7	37.9	1.1	●	33	8,610			
8670610	6.1 - 7	22				8	36	1.1	●	39	8,610			
8670620	6.2					7	37.9	1.1	●	34	8,610			
8670630	6.3 - 7					8	36	1.1	●	39	8,610			
8670640	6.4 - 7					7	37.9	1.1	●	34	8,610			
8670650	6.5					8	36	1.1	●	39	8,610			
8670660	6.6 - 7					7	37.9	1.1	●	34	8,610			
8670670	6.7					8	36	1.1	●	40	8,610			
8670680	6.8 - 7					7	37.9	1.2	●	35	8,610			
8670690	6.9					8	36	1.2	●	40	8,610			
8670700	7 - 7					21		79		7	37.9	1.2	●	35
8670710	7.1	8	36	1.2	●					41	8,610			
8670720	7.2	7	37.9	1.2	●					35	9,150			
8670730	7.3	8	36	1.2	●					41	9,150			
8670736	7.36	7	37.9	1.2	●					41	9,150			
8670738	7.38	8	36	1.2	●					41	9,150			
8670740	7.4	7	37.9	1.2	●					37	9,150			
		8	36	1.3	●					42	9,150			
		7	37.9	1.3	●					42	9,150			
		8	36	1.3	●					42	9,150			
		20				7	37.9	1.3	●	37	9,150			
						8	36	1.3	●	42	9,150			
						7	37.9	1.3	●	37	9,150			
						8	36	1.3	●	42	9,150			
						27	41		8	36	1.3	●	42	9,690
										36	1.3	●	42	9,690
										36	1.3	●	42	9,690
										36	1.3	●	42	9,690
										36	1.3	●	42	9,690
										36	1.3	●	42	9,690
		36	1.3	●	42					9,690				
		36	1.3	●	42					9,690				
		36	1.3	●	42					9,690				
		36	1.3	●	42					9,690				

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8670750	7.5	26	41	79		36	1.4	●	43	9,690	
8670752	7.52					36	1.4	●	43	10,300	
8670754	7.54					36	1.4	●	43	10,300	
8670760	7.6					36	1.4	●	43	10,300	
8670770	7.7	25				36	1.4	●	44	10,300	
8670780	7.8					36	1.4	●	44	10,300	
8670790	7.9	31				36	1.4	●	44	10,300	
8670800	8					36	1.5	●	49	10,300	
8670810	8.1 - 9					9	41.9	1.5	●	60	10,900
8670810	8.1					10	40	1.5	●	69	10,900
8675820	8.2 - 9					9	41.9	1.5	●	61	10,900
8670820	8.2					10	40	1.5	●	69	10,900
8675830	8.3 - 9					9	41.9	1.5	●	62	10,900
8670830	8.3					10	40	1.5	●	69	10,900
8675840	8.4 - 9					9	41.9	1.5	●	62	10,900
8670840	8.4					10	40	1.5	●	70	10,900
8675850	8.5 - 9	9	41.9	1.5	●	62	10,900				
8670850	8.5	10	40	1.5	●	71	10,900				
8675860	8.6 - 9	9	41.9	1.6	●	63	11,400				
8670860	8.6	10	40	1.6	●	71	11,400				
8675870	8.7 - 9	9	41.9	1.6	●	63	11,400				
8670870	8.7	10	40	1.6	●	71	11,400				
8675880	8.8 - 9	9	41.9	1.6	●	64	11,400				
8670880	8.8	10	40	1.6	●	72	11,400				
8675890	8.9 - 9	9	41.9	1.6	●	64	11,400				
8670890	8.9	10	40	1.6	●	72	11,400				
8675900	9 - 9	9	41.9	1.6	●	65	11,400				
8670900	9	10	40	1.6	●	73	11,400				
8670910	9.1	29				40	1.7	●	73	11,900	
8670920	9.2					40	1.7	●	74	11,900	
8670924	9.24					40	1.7	●	74	11,900	
8670926	9.26					40	1.7	●	74	11,900	

直径 DC 9.3~13.8 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details



標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬ドリル2Dタイプ
CARBIDE DRILL 2D TYPE



AD-2D

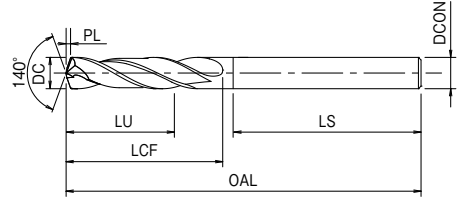
切削条件 Cutting Conditions | P.387



X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)



R形シンニング
R thinning
(4 < DC)



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



CAD



前ページより

FROM 直径DC 5.54 ~ 9.26

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8670930	9.3	29	47	89	10	40	1.7	●	74	11,900	
8670936	9.36					40	1.7	●	75	11,900	
8670938	9.38					40	1.7	●	75	11,900	
8670940	9.4					40	1.7	●	76	11,900	
8670950	9.5	28	47	89	10	40	1.7	●	76	11,900	
8670952	9.52					40	1.7	●	74	12,500	
8670954	9.54					40	1.7	●	74	12,500	
8670960	9.6					40	1.7	●	77	12,500	
8670970	9.7					40	1.8	●	77	12,500	
8670980	9.8					40	1.8	●	77	12,500	
8670990	9.9					40	1.8	●	78	12,500	
8671000	10					40	1.8	●	78	12,500	
8676010	10.1 - 11	35	55	102	14	11	46.9	1.8	●	101	13,000
8671010	10.1					12	45	1.8	●	112	13,000
8676020	10.2 - 11					11	46.9	1.9	●	101	13,000
8671020	10.2					12	45	1.9	●	114	13,000
8676030	10.3 - 11					11	46.9	1.9	●	101	13,000
8671030	10.3					12	45	1.9	●	114	13,000
8676040	10.4 - 11					11	46.9	1.9	●	103	13,000
8671040	10.4					12	45	1.9	●	114	13,000
8676050	10.5 - 11					11	46.9	1.9	●	103	13,000
8671050	10.5					12	45	1.9	●	115	13,000
8676060	10.6 - 11					11	46.9	1.9	●	104	13,400
8671060	10.6					12	45	1.9	●	115	13,400
8676070	10.7 - 11	34	55	102	14	11	46.9	1.9	●	105	13,400
8671070	10.7					12	45	1.9	●	117	13,400
8676080	10.8 - 11					11	46.9	2	●	106	13,400
8671080	10.8					12	45	2	●	117	13,400
8676090	10.9 - 11	33	55	102	14	11	46.9	2	●	106	13,400
8671090	10.9					12	45	2	●	117	13,400
8676100	11 - 11					11	46.9	2	●	107	13,400
8671100	11	12	45	2	●	117	13,400				

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)				
8671110	11.1	33	55	102	12	45	2	●	120	14,100				
8671120	11.2					45	2	●	120	14,100				
8671122	11.22					45	2	●	120	14,100				
8671124	11.24					45	2	●	120	14,100				
8671130	11.3					45	2.1	●	120	14,100				
8671136	11.36					45	2.1	●	120	14,100				
8671138	11.38					45	2.1	●	121	14,100				
8671140	11.4					45	2.1	●	121	14,100				
8671150	11.5					45	2.1	●	121	14,100				
8671160	11.6					45	2.1	●	123	14,600				
8671170	11.7					45	2.1	●	124	14,600				
8671180	11.8					45	2.1	●	125	14,600				
8671190	11.9	45	2.2	●	125	14,600								
8671200	12	45	2.2	●	126	14,600								
8671210	12.1	36	60	107	14	45	2.2	●	163	15,700				
8671220	12.2					45	2.2	●	163	15,700				
8671230	12.3					45	2.2	●	166	15,700				
8671240	12.4					45	2.3	●	166	15,700				
8671250	12.5					45	2.3	●	166	15,700				
8671260	12.6					45	2.3	●	167	16,100				
8671270	12.7					45	2.3	●	167	16,100				
8671280	12.8					45	2.3	●	169	16,100				
8671290	12.9					45	2.3	●	171	16,100				
8671300	13					45	2.4	●	172	16,100				
8671310	13.1					34	60	107	14	45	2.4	●	173	16,700
8671320	13.2									45	2.4	●	173	16,700
8671330	13.3	45	2.4	●	175					16,700				
8671340	13.4	45	2.4	●	176	16,700								
8671350	13.5	33	60	107	14	45	2.5	●	177	16,700				
8671360	13.6					45	2.5	●	178	17,400				
8671370	13.7					45	2.5	●	179	17,400				
8671380	13.8					45	2.5	●	181	17,400				

次ページへ
直径DC 13.9 ~ 20 NEXT



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
AD-2D	○	○	○	○	○								○								

前ページより
FROM 直径 DC 9.3 ~ 13.8

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8671390	13.9	33	60	107	14	45 2.5	●	182	17,400	
8671400	14	32				45 2.5	●	183	17,400	
8671410	14.1					48 2.6	●	228	17,900	
8671420	14.2					48 2.6	●	230	17,900	
8671430	14.3	37				48 2.6	●	231	17,900	
8671440	14.4					48 2.6	●	233	17,900	
8671450	14.5					48 2.6	●	234	17,900	
8671460	14.6					48 2.7	●	235	18,500	
8671470	14.7	36				48 2.7	●	236	18,500	
8671480	14.8					48 2.7	●	238	18,500	
8671490	14.9					48 2.7	●	239	18,500	
8671500	15					48 2.7	●	240	18,500	
8671510	15.1					48 2.7	●	241	19,000	
8671520	15.2	35				48 2.8	●	244	19,000	
8671530	15.3					48 2.8	●	244	19,000	
8671540	15.4					48 2.8	●	245	19,000	
8671550	15.5					48 2.8	●	247	19,000	
8671560	15.6					48 2.8	●	248	19,700	
8671570	15.7	34				48 2.9	●	250	19,700	
8671580	15.8					48 2.9	●	251	19,700	
8671590	15.9					48 2.9	●	253	19,700	
8671600	16	33				48 2.9	●	255	19,700	
	16.1					48 2.9	□	—	—	
	16.2					48 2.9	□	—	—	
	16.3	41				48 3	□	—	—	
	16.4					48 3	□	—	—	
8671650	16.5					48 3	●	314	22,000	
	16.6					48 3	□	—	—	
	16.7	40				48 3	□	—	—	
	16.8					48 3.1	□	—	—	
	16.9					48 3.1	□	—	—	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8671700	17					48 3.1	B ●	323	23,600	
	17.1					48 3.1	□	—	—	
	17.2	39				48 3.1	□	—	—	
	17.3					48 3.1	□	—	—	
	17.4					48 3.2	□	—	—	
8671750	17.5					48 3.2	B ●	331	25,900	
	17.6					48 3.2	□	—	—	
	17.7	38				48 3.2	□	—	—	
	17.8					48 3.2	□	—	—	
	17.9					48 3.3	□	—	—	
8671800	18	37				48 3.3	B ●	345	28,100	
	18.1					50 3.3	□	—	—	
	18.2					50 3.3	□	—	—	
	18.3	43				50 3.3	□	—	—	
	18.4					50 3.3	□	—	—	
8671850	18.5					50 3.4	B ●	409	30,500	
	18.6					50 3.4	□	—	—	
	18.7	42				50 3.4	□	—	—	
	18.8					50 3.4	□	—	—	
	18.9					50 3.4	□	—	—	
8671900	19					50 3.5	B ●	418	31,600	
	19.1					50 3.5	□	—	—	
	19.2	41				50 3.5	□	—	—	
	19.3					50 3.5	□	—	—	
	19.4					50 3.5	□	—	—	
8671950	19.5					50 3.5	B ●	427	32,700	
	19.6					50 3.6	□	—	—	
	19.7	40				50 3.6	□	—	—	
	19.8					50 3.6	□	—	—	
	19.9					50 3.6	□	—	—	
8672000	20	39				50 3.6	B ●	438	33,800	

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series
 ※詳細は ▶P.1008 を参照下さい。
 See p.1008 for details
 標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

 OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬ドリル4Dタイプ
CARBIDE DRILL 4D TYPE



AD-4D

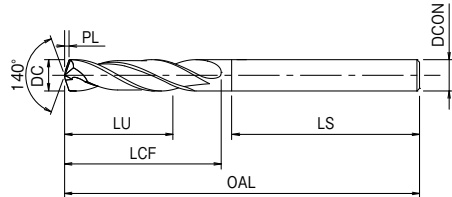
切削条件 Cutting Conditions | P.387



X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)



R形シンニング
R thinning
(4 < DC)



コーティングの色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



CARBIDE EgiAs h8 30° SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677200	2 - 3	16	66	66	3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672200	2				4	36	0.4	●	9	7,090
8677210	2.1 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672210	2.1				4	36	0.4	●	9	7,090
8677220	2.2 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672220	2.2				4	36	0.4	●	9	7,090
8677230	2.3 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672230	2.3				4	36	0.4	●	9	7,090
8677240	2.4 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,090
8672240	2.4				4	36	0.4	●	9	7,090
8677250	2.5 - 3	15	20	66	3	37.9	0.5	●	6	7,090
8672250	2.5				4	36	0.5	●	9	7,090
8677260	2.6 - 3				3	37.9	0.5	●	6	7,090
8672260	2.6				4	36	0.5	●	9	7,090
8677270	2.7 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,090
8672270	2.7				4	36	0.5	●	9	7,090
8677280	2.8 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,090
8672280	2.8				4	36	0.5	●	10	7,090
8677290	2.9 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,090
8672290	2.9				4	36	0.5	●	10	7,090
8677300	3 - 3	22	28	74	3	37.9	0.5	●	8	7,090
8672300	3				36	0.5	●	11	7,620	
8672310	3.1				36	0.6	●	11	7,620	
8672320	3.2				36	0.6	●	11	7,620	
8672330	3.3				36	0.6	●	11	7,620	
8672340	3.4				36	0.6	●	11	7,620	
8672350	3.5				36	0.6	●	12	8,000	
8672360	3.6				36	0.7	●	12	8,000	
8672370	3.7				36	0.7	●	12	8,000	
8672380	3.8				36	0.7	●	12	8,000	
8672390	3.9	36	0.7	●	12	8,000				
8672400	4	36	0.7	●	12	8,000				
8677410	4.1 - 5	28	36	74	5	37.9	0.7	●	16	8,550
8672410	4.1				6	36	0.7	●	21	8,550
8677420	4.2 - 5				5	37.9	0.8	●	16	8,550
8672420	4.2				6	36	0.8	●	21	8,550
8677430	4.3 - 5				5	37.9	0.8	●	16	8,550
8672430	4.3				6	36	0.8	●	21	8,550
8677440	4.4 - 5				5	37.9	0.8	●	17	8,550
8672440	4.4				6	36	0.8	●	21	8,550
8677450	4.5 - 5				5	37.9	0.8	●	17	8,550
8672450	4.5				6	36	0.8	●	21	8,550
8677460	4.6 - 5	27	44	82	5	37.9	0.8	●	17	9,150
8672460	4.6				6	36	0.8	●	21	9,150
8677470	4.7 - 5				5	37.9	0.9	●	17	9,150
8672470	4.7				6	36	0.9	●	21	9,150
8677480	4.8 - 5				5	37.9	0.9	●	18	9,150
8672480	4.8				6	36	0.9	●	22	9,150
8677490	4.9 - 5				5	37.9	0.9	●	18	9,150
8672490	4.9				6	36	0.9	●	23	9,150

ソールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677500	5 - 5	34	44	82	5	37.9	0.9	●	19	9,150
8672500	5				36	0.9	●	23	9,150	
8672510	5.1				36	0.9	●	23	9,690	
8672520	5.2				36	0.9	●	24	9,690	
8672530	5.3				36	1	●	24	9,690	
8672540	5.4				36	1	●	24	9,690	
8672550	5.5				36	1	●	25	9,690	
8672560	5.6				36	1	●	25	10,300	
8672570	5.7				36	1	●	25	10,300	
8672580	5.8				36	1.1	●	26	10,300	
8672590	5.9	36	1.1	●	26	10,300				
8672600	6	36	1.1	●	26	10,300				
8677610	6.1 - 7	41	53	91	7	37.9	1.1	●	35	10,300
8672610	6.1				8	36	1.1	●	40	10,300
8677620	6.2 - 7				7	37.9	1.1	●	35	10,300
8672620	6.2				8	36	1.1	●	41	10,300
8677630	6.3 - 7				7	37.9	1.1	●	35	10,300
8672630	6.3				8	36	1.1	●	41	10,300
8677640	6.4 - 7				7	37.9	1.2	●	35	10,300
8672640	6.4				8	36	1.2	●	42	10,300
8677650	6.5 - 7				7	37.9	1.2	●	36	10,300
8672650	6.5				8	36	1.2	●	42	10,300
8677660	6.6 - 7	7	37.9	1.2	●	36	11,000			
8672660	6.6	8	36	1.2	●	42	11,000			
8677670	6.7 - 7	7	37.9	1.2	●	37	11,000			
8672670	6.7	8	36	1.2	●	43	11,000			
8677680	6.8 - 7	7	37.9	1.2	●	37	11,000			
8672680	6.8	8	36	1.2	●	44	11,000			
8677690	6.9 - 7	7	37.9	1.3	●	38	11,000			
8672690	6.9	8	36	1.3	●	44	11,000			
8677700	7 - 7	7	37.9	1.3	●	38	11,000			
8672700	7	36	1.3	●	44	11,000				
8677710	7.1	36	1.3	●	45	11,500				
8672720	7.2	36	1.3	●	45	11,500				
8672730	7.3	36	1.3	●	45	11,500				
8672740	7.4	36	1.3	●	46	11,500				
8672750	7.5	36	1.4	●	46	11,500				
8672760	7.6	36	1.4	●	47	12,100				
8672770	7.7	36	1.4	●	48	12,100				
8672780	7.8	36	1.4	●	48	12,100				
8672790	7.9	36	1.4	●	49	12,100				
8672800	8	36	1.5	●	49	12,100				
8677810	8.1 - 9	39	61	103	9	41.9	1.5	●	65	12,800
8672810	8.1				10	40	1.5	●	74	12,800
8677820	8.2 - 9				9	41.9	1.5	●	66	12,800
8672820	8.2				10	40	1.5	●	74	12,800
8677830	8.3 - 9				9	41.9	1.5	●	66	12,800
8672830	8.3				10	40	1.5	●	74	12,800
8677840	8.4 - 9				9	41.9	1.5	●	66	12,800
8672840	8.4				10	40	1.5	●	76	12,800

次ページへ
直径 DC 8.5~13.2 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
AD-4D	○	○	○	○	○							○	○									

前ページより

FROM 直径 DC 2~8.4

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)			
8677850	8.5 - 9	44	61	103	9	41.9	1.5	●	67	12,800			
8672850	8.5				10	40	1.5	●	77	12,800			
8677860	8.6 - 9				9	41.9	1.6	●	68	13,300			
8672860	8.6				10	40	1.6	●	77	13,300			
8677870	8.7 - 9				9	41.9	1.6	●	68	13,300			
8672870	8.7				10	40	1.6	●	79	13,300			
8677880	8.8 - 9				9	41.9	1.6	●	69	13,300			
8672880	8.8				10	40	1.6	●	79	13,300			
8677890	8.9 - 9				9	41.9	1.6	●	70	13,300			
8672890	8.9				10	40	1.6	●	79	13,300			
8677900	9 - 9				43	61	103	9	41.9	1.6	●	71	13,300
8672900	9							40	1.6	●	79	13,300	
8672910	9.1	40	1.7	●				79	14,000				
8672920	9.2	40	1.7	●				80	14,000				
8672930	9.3	40	1.7	●				81	14,000				
8672940	9.4	40	1.7	●				81	14,000				
8672950	9.5	42	61	103				40	1.7	●	82	14,000	
8672960	9.6							40	1.7	●	82	14,600	
8672970	9.7							40	1.8	B	83	14,600	
8672980	9.8							40	1.8	●	84	14,600	
8672990	9.9							40	1.8	●	85	14,600	
8673000	10							40	1.8	●	87	14,600	
8678010	10.1 - 11				51	71	118	11	46.9	1.8	●	112	15,100
8673010	10.1							12	45	1.8	●	123	15,100
8678020	10.2 - 11							11	46.9	1.9	●	113	15,100
8673020	10.2							12	45	1.9	●	125	15,100
8678030	10.3 - 11							11	46.9	1.9	●	115	15,100
8673030	10.3							12	45	1.9	●	125	15,100
8678040	10.4 - 11	11	46.9	1.9				●	115	15,100			
8673040	10.4	12	45	1.9				●	126	15,100			
8678050	10.5 - 11	11	46.9	1.9				●	115	15,100			
8673050	10.5	12	45	1.9				●	126	15,100			
8678060	10.6 - 11	11	46.9	1.9				●	117	15,800			
8673060	10.6	12	45	1.9				●	126	15,800			
8678070	10.7 - 11	11	46.9	1.9	●	117	15,800						
8673070	10.7	12	45	1.9	●	128	15,800						
8678080	10.8 - 11	11	46.9	2	●	117	15,800						

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)					
8673080	10.8	50	71	118	12	45	2	●	129	15,800					
8678090	10.9 - 11				11	46.9	2	●	118	15,800					
8673090	10.9				12	45	2	●	129	15,800					
8678100	11 - 11				11	46.9	2	●	120	15,800					
8673100	11				49	71	118	45	2	●	131	15,800			
8673110	11.1							45	2	●	132	16,300			
8673120	11.2							45	2	●	133	16,300			
8673130	11.3							45	2.1	●	134	16,300			
8673140	11.4							45	2.1	●	134	16,300			
8673150	11.5							45	2.1	●	136	16,300			
8673160	11.6							48	71	118	45	2.1	●	135	17,000
8673170	11.7										45	2.1	●	137	17,000
8673180	11.8	45	2.1	●							139	17,000			
8673190	11.9	45	2.2	●							139	17,000			
8673200	12	45	2.2	●							141	17,000			
8678210	12.1 - 13	53	77	124							13	45	2.2	●	163
8673210	12.1				14	45	2.2				●	177	18,100		
8678220	12.2 - 13				13	45	2.2				●	164	18,100		
8673220	12.2				14	45	2.2				●	177	18,100		
8678230	12.3 - 13				13	45	2.2				●	165	18,100		
8673230	12.3				14	45	2.2				●	178	18,100		
8678240	12.4 - 13				13	45	2.3				●	168	18,100		
8673240	12.4				14	45	2.3	●	179	18,100					
8678250	12.5 - 13				13	45	2.3	●	168	18,100					
8673250	12.5				14	45	2.3	●	183	18,100					
8678260	12.6 - 13				13	45	2.3	●	168	18,700					
8673260	12.6				14	45	2.3	●	183	18,700					
8678270	12.7 - 13	13	45	2.3	●	170	18,700								
8673270	12.7	14	45	2.3	●	183	18,700								
8678280	12.8 - 13	52	77	124	13	45	2.3	●	171	18,700					
8673280	12.8				14	45	2.3	●	184	18,700					
8678290	12.9 - 13				13	45	2.3	●	173	18,700					
8673290	12.9				14	45	2.3	●	184	18,700					
8678300	13 - 13				13	45	2.4	●	175	18,700					
8673300	13				14	45	2.4	●	189	18,700					
8673310	13.1				51	77	124	14	45	2.4	●	186	19,200		
8673320	13.2							45	2.4	●	191	19,200			


次ページへ
直径 DC 13.3~20 NEXT

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬ドリル4Dタイプ

CARBIDE DRILL 4D TYPE



AD-4D

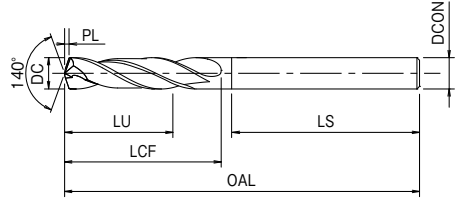
切削条件 Cutting Conditions | P.387



X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)



R形シンニング
R thinning
(4 < DC)



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



前ページより FROM 直径DC 8.5~13.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8673330	13.3	51				45 2.4		●	193	19,200
8673340	13.4					45 2.4		●	193	19,200
8673350	13.5					45 2.5		●	195	19,200
8673360	13.6					45 2.5		●	195	19,800
8673370	13.7	50	77	124	14	45 2.5		●	197	19,800
8673380	13.8					45 2.5		●	200	19,800
8673390	13.9					45 2.5		●	200	19,800
8673400	14	49				45 2.5		●	203	19,800
8678410	14.1 - 15					15 48 2.6		●	228	20,800
8673410	14.1					16 48 2.6		●	247	20,800
8678420	14.2 - 15					15 48 2.6		●	230	20,800
8673420	14.2					16 48 2.6		●	249	20,800
8678430	14.3 - 15					15 48 2.6		●	231	20,800
8673430	14.3					16 48 2.6		●	249	20,800
8678440	14.4 - 15					15 48 2.6		●	234	20,800
8673440	14.4					16 48 2.6		●	250	20,800
8678450	14.5 - 15					15 48 2.6		●	236	20,800
8673450	14.5					16 48 2.6		●	255	20,800
8678460	14.6 - 15					15 48 2.7		●	238	21,300
8673460	14.6					16 48 2.7		●	254	21,300
8678470	14.7 - 15					15 48 2.7		●	240	21,300
8673470	14.7					16 48 2.7		●	254	21,300
8678480	14.8 - 15					15 48 2.7		●	241	21,300
8673480	14.8					16 48 2.7		●	258	21,300
8678490	14.9 - 15					15 48 2.7		●	243	21,300
8673490	14.9					16 48 2.7		●	258	21,300
8678500	15 - 15					15 48 2.7		●	243	21,300
8673500	15					48 2.7		●	260	21,300
8673510	15.1					48 2.7		●	262	21,900
8673520	15.2					48 2.8		●	262	21,900
8673530	15.3					48 2.8		●	264	21,900
8673540	15.4					48 2.8		●	265	21,900
8673550	15.5					48 2.8		●	268	21,900
8673560	15.6					48 2.8		●	270	22,400
8673570	15.7					48 2.9		●	272	22,400
8673580	15.8					48 2.9		●	273	22,400
8673590	15.9					48 2.9		●	276	22,400
8673600	16					48 2.9		●	278	22,400
	16.1					48 2.9		□	—	—
	16.2					48 2.9		□	—	—
	16.3					48 3		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.4	61				18 48 3		—	—	—
8678650	16.5 - 17					17 48 3		B	●	316 25,400
8673650	16.5					48 3		□	—	—
	16.6					48 3		□	—	—
	16.7					48 3		□	—	—
	16.8					48 3.1		□	—	—
	16.9					48 3.1		□	—	—
8678700	17 - 17					17 48 3.1		B	●	326 27,300
8673700	17					48 3.1		□	—	—
	17.1					48 3.1		□	—	—
	17.2					48 3.1		□	—	—
	17.3					48 3.1		□	—	—
	17.4					48 3.2		□	—	—
8673750	17.5					18 48 3.2		B	●	356 29,900
	17.6					48 3.2		□	—	—
	17.7					48 3.2		□	—	—
	17.8					48 3.2		□	—	—
	17.9					48 3.3		□	—	—
8673800	18					48 3.3		B	●	366 32,600
	18.1					50 3.3		□	—	—
	18.2					50 3.3		□	—	—
	18.3					50 3.3		□	—	—
	18.4					50 3.3		□	—	—
8678850	18.5 - 19					19 50 3.4		B	●	415 35,300
8673850	18.5					50 3.4		□	—	—
	18.6					50 3.4		□	—	—
	18.7					50 3.4		□	—	—
	18.8					50 3.4		□	—	—
	18.9					50 3.4		□	—	—
8678900	19 - 19					19 50 3.5		B	●	434 36,400
8673900	19					50 3.5		□	—	—
	19.1					50 3.5		□	—	—
	19.2					50 3.5		□	—	—
	19.3					50 3.5		□	—	—
	19.4					50 3.5		□	—	—
8673950	19.5					20 50 3.5		B	●	465 37,400
	19.6					50 3.6		□	—	—
	19.7					50 3.6		□	—	—
	19.8					50 3.6		□	—	—
	19.9					50 3.6		□	—	—
8674000	20					50 3.6		B	●	476 38,800

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum Alloy	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材(MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

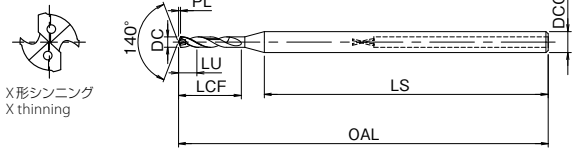
小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ

SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (2D TYPE)



ADO-MICRO 2D

切削条件 Cutting Conditions P.388



ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732001	0.7	1.4	4.2	47	3	38.5	0.1	●	7	11,800
8732002	0.75	1.5	4.5							13,500
8732003	0.8	1.6	4.8							11,800
8732004	0.85	1.7	5.1	50	3	40.9	0.2	●	7	13,500
8732005	0.9	1.8	5.4							11,800
8732006	0.95	1.9	5.7							13,500
8732007	1	2	6	53	3	42.8	0.2	●	7	11,200
8732008	1.1	2.2	6.6							11,200
8732009	1.2	2.4	7.2							11,200

1. ロング形(ADO-MICRO 12D,20D,30D)のガイド穴用ドリルとしてもご使用いただけます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732010	1.3	2.6	7.8	53	3	41.5	0.2	●	7	11,200
8732011	1.4	2.8	8.4							11,200
8732012	1.5	3	9							11,200
8732013	1.6	3.2	9.6	58	3	40.3	0.3	●	7	11,200
8732014	1.7	3.4	10.2							11,200
8732015	1.8	3.6	10.8							11,200
8732016	1.9	3.8	11.4	58	3	39	0.3	●	7	11,200
8732017	2	4	12							11,200

1. Can be used as a guide hole drill for long type drills (ADO-MICRO 12D, 20D and 30D).

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。 See p.9 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel															
ADO-MICRO 2D	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/ぼけり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

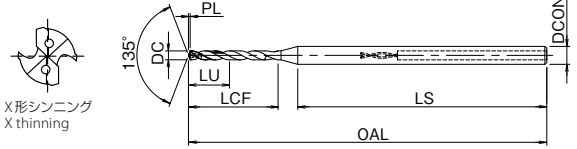
小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (5D TYPE)



ADO-MICRO 5D

切削条件 Cutting Conditions | P.388



ABOUT 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)				
8732018	0.7	3.5	7	47	3	35.7	0.1	●	7	16,000				
8732019	0.75	3.8	7.5											
8732020	0.8	4	8											
8732021	0.85	4.3	8.5											
8732022	0.9	4.5	9											
8732023	0.95	4.8	9.5											
8732024	1	5	10	55	40.8	0.2	●	7	15,200					
8732025	1.1	5.5	11											
8732026	1.2	6	12	60						44.1	0.2	●	7	15,200

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732027	1.3	6.5	13	60	3	43.3	0.3	●	7	15,200
8732028	1.4	7	14							
8732029	1.5	7.5	15							
8732030	1.6	8	16							
8732031	1.7	8.5	17							
8732032	1.8	9	18							
8732033	1.9	9.5	19	65	44.3	0.4	●	8	15,200	
8732034	2	10	20							

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	ADO-MICRO 5D		○	○	○	○	○		○		○	○	○	○	○	○	○		○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ

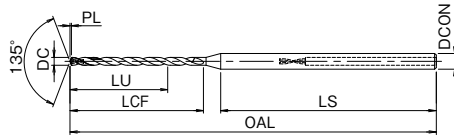
SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (12D TYPE)



ADO-MICRO 12D 切削条件 Cutting Conditions P.389



X形シンニング X thinning



ABOUT 30°

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732035	1	12	17	60	3	38.8	0.2	●	8	20,400
8732036	1.1	13.2	18.7	65		42.3	0.2			
8732037	1.2	14.4	20.4	40.7		0.2				
8732038	1.3	15.6	22.1	39.2		0.3				
8732039	1.4	16.8	23.8	42.7		0.3				
8732040	1.5	18	25.5	70	41.2	0.3	●	8	20,400	

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732041	1.6	19.2	27.2	70	3	39.7	0.3	●	8	20,400
8732042	1.7	20.4	28.9	73		41.2	0.4			
8732043	1.8	21.6	30.6	39.7		0.4				
8732044	1.9	22.8	32.3	38.1		0.4				
8732045	2	24	34	77		40.6	0.4			

1. ADO-MICRO 2D is the recommended pilot hole drill.

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	ADO-MICRO 12D		○	○	○	○	○		○		○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ ぼり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (20D TYPE)



The A Brand

ADO-MICRO 20D

切削条件 Cutting Conditions

P.389

ドリル
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND GRIND

磨削工具
TOOLING

各種加工
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキパル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

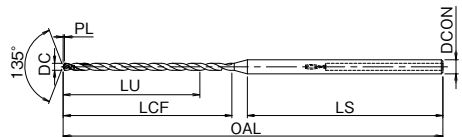
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用



X形シャンニング
X thinning



CARBIDE IchAda 0~-0.009 #30° ABOUT 30° SHRINK FIT

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732046	1	20	24	68	3	39.8	0.2	●	8	26,200
8732047	1.1	22	26.4	75		44.6	0.2			
8732048	1.2	24	28.8			42.3	0.2			
8732049	1.3	26	31.2	40.1		0.3				
8732050	1.4	28	33.6	43.9		0.3				
8732051	1.5	30	36	81	41.7	0.3	●	10	26,200	

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732052	1.6	32	38.4	81	3	39.5	0.3	●	10	26,200
8732053	1.7	34	40.8	44.3		0.4				
8732054	1.8	36	43.2			42.1	0.4			
8732055	1.9	38	45.6	39.8		0.4				
8732056	2	40	48	95		44.6	0.4			

1. ADO-MICRO 2D is the recommended pilot hole drill.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1008 を参照下さい。 See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鑄鉄 Cast Iron	ダクタイル 鑄鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

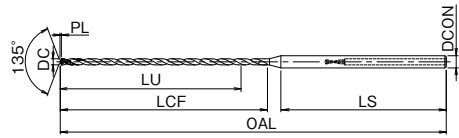
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

SMALL DIAMETER CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (30D TYPE)



ADO-MICRO 30D 切削条件 Cutting Conditions | P.389



CAD



ABOUT 30°

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732057	1	30	34	77	3	38.8	0.2	B	● 8	34,200
8732058	1.1	33	37.4	86		44.6	0.2		● 10	34,200
8732059	1.2	36	40.8			41.3	0.2		● 10	34,200
8732060	1.3	39	44.2	38.1		0.3	● 10		34,200	
8732061	1.4	42	47.6	95		43.9	0.3		● 10	34,200
8732062	1.5	45	51			40.7	0.3		● 10	34,200

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732063	1.6	48	54.4	101	3	43.5	0.3	B	● 10	34,200
8732064	1.7	51	57.8			40.3	0.4		● 10	34,200
8732065	1.8	54	61.2	107		43.1	0.4		● 10	34,200
8732066	1.9	57	64.6			39.8	0.4		● 10	34,200
8732067	2	60	68	112		41.6	0.4		● 10	34,200

1. ADO-MICRO 2D is the recommended pilot hole drill.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

OSG 最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D	
ADO-MICRO 30D	○	○	○	○	○		○			○	○	○	○	○	○		○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

タツブ TRAPS

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキヤブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 亙ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)



ADO-3D

切削条件 Cutting Conditions | **P.390**

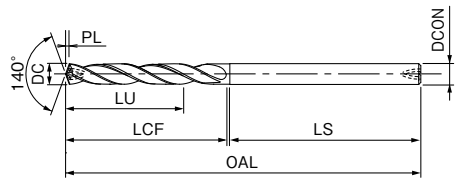


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8690200	2 - 3	6	12	66	3	51.2	0.4	●	7	10,200
8690210	2.1 - 3	7	13			50.3	0.4	●	7	10,200
8690220	2.2 - 3	7	14			49.5	0.4	●	7	10,200
8690230	2.3 - 3					49.7	0.4	●	7	10,200
8690240	2.4 - 3	8	15			48.9	0.4	●	7	10,200
8690250	2.5 - 3					49.1	0.5	●	7	10,200
8690260	2.6 - 3	8	16	48.3	0.5	●	7	10,200		
8690265	2.65 - 3			48.3	0.5	●	7	10,200		
8690270	2.7 - 3	9	17	47.4	0.5	●	7	10,200		
8690280	2.8 - 3			47.6	0.5	●	7	10,200		
8690290	2.9 - 3	9	18	46.8	0.5	●	7	10,200		
8690300	3 - 3			47	0.5	●	7	10,200		
8690310	3.1	10	19	74	4	52.3	0.6	●	13	11,000
8690315	3.15					52.4	0.6	●	13	11,000
8690320	3.2					51.5	0.6	●	13	11,000
8690330	3.3					51.7	0.6	●	13	11,000
8690340	3.4	11	21	74	4	50.9	0.6	●	13	11,000
8690350	3.5					51.1	0.6	●	13	11,000
8690360	3.6	11	22	74	4	50.3	0.7	●	13	11,600
8690370	3.7					49.4	0.7	●	13	11,600
8690375	3.75	12	23	74	4	49.5	0.7	●	13	11,600
8690380	3.8					49.6	0.7	●	13	11,600
8690390	3.9	12	24	74	4	48.8	0.7	●	13	11,600
8690400	4					49	0.7	●	13	11,600
8690410	4.1 - 5	13	25	80	5	52.3	0.7	●	19	12,500
8700410	4.1					6	50.5	0.7	●	26
8690420	4.2 - 5	13	26	80	5	51.5	0.8	●	19	12,500
8700420	4.2					6	49.6	0.8	●	26
8690430	4.3 - 5	13	26	80	5	51.7	0.8	●	19	12,500
8700430	4.3					6	49.8	0.8	●	26
8690440	4.4 - 5	14	27	80	5	50.9	0.8	●	19	12,500
8700440	4.4					6	49	0.8	●	26
8690450	4.5 - 5	14	27	80	5	51.1	0.8	●	19	12,500

ツールNo. EDP No.	直径-シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8700450	4.5	14	27	80	6	49.2	0.8	●	26	12,500
8690460	4.6 - 5	14	28			5	50.3	0.8	●	19
8700460	4.6			15	29	6	48.4	0.8	●	26
8690470	4.7 - 5	15	30			5	49.4	0.9	●	20
8700470	4.7			15	30	6	47.6	0.9	●	26
8690480	4.8 - 5	15	30			5	49.6	0.9	●	20
8700480	4.8			15	30	6	47.8	0.9	●	26
8690490	4.9 - 5	15	30			5	48.8	0.9	●	20
8700490	4.9			15	30	6	46.9	0.9	●	26
8690500	5 - 5	16	26			5	54	0.9	●	21
8700500	5			16	26	5	52.1	0.9	●	27
8690510	5.1	16	26			5	53.3	0.9	●	27
8690520	5.2			16	26	5	53.5	0.9	●	28
8690525	5.25	16	26			5	52.6	1	●	28
8690530	5.3			16	26	5	52.7	1	●	28
8690540	5.4	16	26			5	52.9	1	●	28
8690550	5.5			16	26	5	52.1	1	●	28
8690560	5.6	16	26			5	52.3	1	●	28
8690570	5.7			16	26	5	51.4	1	●	28
8690580	5.8	16	26			5	51.6	1.1	●	28
8690590	5.9			16	26	5	50.8	1.1	●	29
8690600	6	16	26			5	51	1.1	●	29
8690610	6.1 - 7			16	26	7	56	1.1	●	38
8700610	6.1	16	26			8	52.5	1.1	●	49
8690620	6.2 - 7			16	26	7	56	1.1	●	38
8700620	6.2	16	26			8	52.6	1.1	●	49
8690625	6.25 - 7			16	26	7	55	1.1	●	39
8690630	6.3 - 7	16	26			7	55	1.1	●	39
8700630	6.3			16	26	8	51.8	1.1	●	49
8690640	6.4 - 7	16	26			7	55	1.2	●	40
8700640	6.4			16	26	8	52	1.2	●	49
8690650	6.5 - 7	16	26			7	54	1.2	●	40
8700650	6.5			16	26	8	51.2	1.2	●	50

次ページへ
直径 DC 6.6 ~ 10.4 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	ADO-3D	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC						AZ91D

前ページより

FROM 直径 DC 2~6.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8690660	6.6 - 7	20	33	88	7	54	1.2	●	40	15,700
8700660	6.6				8	51.4	1.2	●	50	15,700
8690670	6.7 - 7				7	53	1.2	●	40	15,700
8700670	6.7				8	50.6	1.2	●	50	15,700
8690675	6.75 - 7	21	34	88	7	53	1.2	●	40	15,700
8690680	6.8 - 7				8	50.8	1.2	●	50	15,700
8700680	6.8				7	52	1.3	●	41	15,700
8690690	6.9 - 7	22	35	94	8	49.9	1.3	●	50	15,700
8700690	6.9				7	52	1.3	●	41	15,700
8690700	7 - 7				50.1	1.3	●	50	15,700	
8700700	7	23	36	94	57	1.3	●	53	16,500	
8690710	7.1				56	1.3	●	53	16,500	
8690720	7.2				57	1.3	●	53	16,500	
8690725	7.25	24	37	94	56	1.3	●	53	16,500	
8690730	7.3				56	1.3	●	54	16,500	
8690740	7.4				55	1.4	●	54	16,500	
8690750	7.5	25	38	101	55	1.4	●	54	16,500	
8690760	7.6				55	1.4	●	54	17,500	
8690770	7.7				54	1.4	●	55	17,500	
8690775	7.75	26	39	101	54	1.4	●	55	17,500	
8690780	7.8				54	1.4	●	55	17,500	
8690790	7.9				53	1.4	●	55	17,500	
8690800	8	27	40	101	53	1.5	●	55	17,500	
8690810	8.1 - 9				9	59	1.5	●	70	19,000
8700810	8.1				10	55.5	1.5	●	83	19,000
8690820	8.2 - 9	28	41	101	9	59	1.5	●	71	19,000
8700820	8.2				10	55.6	1.5	●	84	19,000
8690825	8.25 - 9				9	58	1.5	●	71	19,000
8690830	8.3 - 9	29	42	101	9	58	1.5	●	71	19,000
8700830	8.3				10	54.8	1.5	●	84	19,000
8690840	8.4 - 9				9	58	1.5	●	71	19,000
8700840	8.4	30	43	101	10	55	1.5	●	84	19,000
8690850	8.5 - 9				9	57	1.5	●	71	19,000

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8700850	8.5	26	43	101	10	54.2	1.5	●	84	19,000
8690860	8.6 - 9				9	57	1.6	●	71	19,000
8700860	8.6				10	54.4	1.6	●	84	19,000
8690870	8.7 - 9				9	56	1.6	●	72	19,000
8700870	8.7	27	44	101	10	53.6	1.6	●	84	19,000
8690875	8.75 - 9				9	56	1.6	●	72	19,000
8690880	8.8 - 9				10	53.8	1.6	●	85	19,000
8700880	8.8	28	45	106	9	55	1.6	●	72	19,000
8690890	8.9 - 9				10	52.9	1.6	●	85	19,000
8700890	8.9				9	55	1.6	●	73	19,000
8690900	9 - 9	29	46	106	9	55	1.6	●	73	19,000
8700900	9				53.1	1.6	●	87	19,000	
8690910	9.1				59	1.7	●	90	20,900	
8690920	9.2	30	47	106	59	1.7	●	90	20,900	
8690925	9.25				58	1.7	●	91	20,900	
8690930	9.3				58	1.7	●	91	20,900	
8690940	9.4	31	48	106	58	1.7	●	91	20,900	
8690950	9.5				58	1.7	●	91	20,900	
8690960	9.6				57	1.7	●	91	21,400	
8690970	9.7	32	49	113	56	1.8	●	91	21,400	
8690975	9.75				56	1.8	●	93	21,400	
8690980	9.8				56	1.8	●	92	21,400	
8690990	9.9	33	50	113	55	1.8	●	92	21,400	
8691000	10				55	1.8	●	93	21,400	
8691010	10.1 - 11				11	61	1.8	●	116	22,200
8701010	10.1	34	51	113	12	57.5	1.8	●	132	22,200
8691020	10.2 - 11				11	61	1.9	●	117	22,200
8701020	10.2				12	57.6	1.9	●	132	22,200
8691025	10.25 - 11	35	52	113	11	60	1.9	●	117	22,200
8691030	10.3 - 11				11	60	1.9	●	117	22,200
8701030	10.3				12	56.8	1.9	●	132	22,200
8691040	10.4 - 11	36	53	113	11	60	1.9	●	118	22,200
8701040	10.4				12	57	1.9	●	134	22,200

次ページへ
直径 DC 10.5~14.5 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.



商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

※詳細は **P.1014** を参照下さい。
See p.1014 for details



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)



ADO-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.390

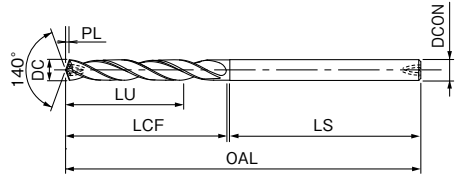


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



前ページより

FROM 直径 DC 6.6~10.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8691050	10.5 -11	32	53	113	11	59	1.9	●	118	22,200
8701050	10.5				12	56.2	1.9	●	134	22,200
8691060	10.6 -11				11	59	1.9	●	118	23,100
8701060	10.6				12	56.4	1.9	●	134	23,100
8691070	10.7 -11	33	54	113	11	58	1.9	●	118	23,100
8701070	10.7				12	55.6	1.9	●	134	23,100
8691075	10.75 -11				11	58	2	●	118	23,100
8691080	10.8 -11				12	55.8	2	●	135	23,100
8701080	10.8	35	55	120	11	57	2	●	119	23,100
8691090	10.9 -11				12	54.9	2	●	135	23,100
8691100	11 -11				11	57	2	●	120	23,100
8701100	11				11	57	2	●	136	23,100
8691110	11.1	34	56	120	12	55.1	2	●	147	24,100
8691120	11.2				63	2	●	148	24,100	
8691130	11.3				62	2.1	●	149	24,100	
8691140	11.4				62	2.1	●	149	24,100	
8691150	11.5	36	58	120	61	2.1	●	149	24,100	
8691160	11.6				61	2.1	●	149	24,700	
8691170	11.7				60	2.1	●	149	24,700	
8691180	11.8				60	2.1	●	151	24,700	
8691190	11.9	37	59	128	59	2.2	●	151	24,700	
8691200	12				59	2.2	●	152	24,700	
8691210	12.1 -13				13	66	2.2	●	183	25,700
8701210	12.1				14	62.5	2.2	●	204	25,700
8691220	12.2 -13	38	60	128	13	66	2.2	●	183	25,700
8701220	12.2				14	62.6	2.2	●	205	25,700
8691230	12.3 -13				13	65	2.2	●	184	25,700
8701230	12.3				14	61.8	2.2	●	205	25,700
8691240	12.4 -13	38	63	128	13	65	2.3	●	184	25,700
8701240	12.4				14	62	2.3	●	206	25,700
8691250	12.5 -13				13	64	2.3	●	184	25,700

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8701250	12.5	38	63	128	14	61.2	2.3	●	206	25,700
8691260	12.6 -13				13	64	2.3	●	184	26,300
8701260	12.6				14	61.4	2.3	●	207	26,300
8691270	12.7 -13				13	63	2.3	●	186	26,300
8701270	12.7	39	64	128	14	60.6	2.3	●	207	26,300
8691275	12.75 -13				13	63	2.3	●	187	26,300
8691280	12.8 -13				14	60.8	2.3	●	208	26,300
8701280	12.8				13	62	2.3	●	187	26,300
8691290	12.9 -13	40	65	134	14	59.9	2.3	●	207	26,300
8701290	12.9				13	62	2.3	●	187	26,300
8691300	13 -13				14	59.9	2.3	●	207	26,300
8701300	13				13	62	2.4	●	188	26,300
8691310	13.1	41	66	134	60.1	2.4	●	210	26,300	
8691320	13.2				67	2.4	●	220	27,200	
8691330	13.3				66	2.4	●	221	27,200	
8691340	13.4				66	2.4	●	221	27,200	
8691350	13.5	42	67	134	65	2.5	●	221	27,800	
8691360	13.6				65	2.5	●	221	27,800	
8691370	13.7				64	2.5	●	225	27,800	
8691380	13.8				64	2.5	●	225	27,800	
8691390	13.9	43	68	140	63	2.5	●	225	27,800	
8691400	14				63	2.5	●	225	27,800	
8691410	14.1 -15				15	68	2.6	●	260	28,800
8701410	14.1				16	64.5	2.6	●	287	28,800
8691420	14.2 -15	44	69	140	15	68	2.6	●	260	28,800
8701420	14.2				16	64.6	2.6	●	288	28,800
8691430	14.3 -15				15	67	2.6	●	263	28,800
8701430	14.3				16	63.8	2.6	●	288	28,800
8691440	14.4 -15	44	70	140	15	67	2.6	●	264	28,800
8701440	14.4				16	64	2.6	●	290	28,800
8691450	14.5 -15				15	66	2.6	●	264	28,800
8701450	14.5				16	63.2	2.6	●	291	28,800

次ページへ
直径 DC 14.6~20 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
ADO-3D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 10.5 ~ 14.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)																
8691460	14.6 -15	44	73	140	15	66	2.7	●	266	29,500																
8701460	14.6							●	291	29,500																
8691470	14.7 -15	74	74					140	15	65	2.7	●	266	29,500												
8701470	14.7											●	291	29,500												
8691480	14.8 -15	45	75									140	15	65	2.7	●	266	29,500								
8701480	14.8															●	293	29,500								
8691490	14.9 -15	75	75													140	15	64	2.7	●	268	29,500				
8701490	14.9																			●	293	29,500				
8691500	15 -15	46	76																	145	16	62.1	2.7	●	270	29,500
8701500	15																							●	295	29,500
8691510	15.1	77	77	145	16	68	2.7																	●	305	30,800
8691520	15.2																							●	305	30,800
8691530	15.3	47	78					145	16	67	2.8													●	305	30,800
8691540	15.4																							●	309	30,800
8691550	15.5	78	78									145	16	66	2.8									●	310	30,800
8691560	15.6																							●	312	31,500
8691570	15.7	48	79													145	16	65	2.9					●	312	31,500
8691580	15.8																							●	312	31,500
8691590	15.9	80	80																	145	16	64	2.9	●	313	31,500
8691600	16																							●	314	31,500
	16.1	49	81	150	18	64.5	2.9																	□	—	—
	16.2																							□	—	—
	16.3	82	82					150	18	63.8	3													□	—	—
	16.4																							□	—	—
8691650	16.5 -17	50	83									150	17	66	3									●	362	38,600
8701650	16.5																							●	383	38,600
	16.6	83	83													150	18	63.4	3					□	—	—
	16.7																							□	—	—
	16.8	49	84																	150	18	62.6	3	□	—	—
	16.9																							□	—	—
8691700	17 -17	51	85	150	18	61.9	3.1																	□	—	—
8701700	17																							□	—	—
	17	85	85					150	17	64	3.1													●	367	39,000
	17																							●	393	39,000

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)																
	17.1	52	86	155	18	68	3.1	□	—	—																
	17.2							□	—	—																
	17.3	87	87					155	18	67	3.1	□	—	—												
	17.4											□	—	—												
8691750	17.5	53	88									155	18	66	3.2	●	410	45,200								
	17.6															□	—	—								
	17.7	89	89													155	18	65	3.2	□	—	—				
	17.8																			□	—	—				
	17.9	54	90																	155	18	64	3.3	□	—	—
8691800	18																							●	413	45,700
	18.1	55	91	160	20	64.5	3.3																	□	—	—
	18.2																							□	—	—
	18.3	92	92					160	20	63.8	3.3													□	—	—
	18.4																							□	—	—
8691850	18.5 -19	56	93									160	20	66	3.4									●	464	52,400
8701850	18.5																							●	500	52,400
	18.6	57	94													160	20	63.4	3.4					□	—	—
	18.7																							□	—	—
	18.8	95	95																	160	20	62.8	3.4	□	—	—
	18.9																							□	—	—
8691900	19 -19	58	96	165	20	61.9	3.4																	□	—	—
8701900	19																							●	469	52,500
	19.1	59	97					165	20	62.1	3.5													□	—	—
	19.2																							□	—	—
	19.3	98	98									165	20	68	3.5									□	—	—
	19.4																							□	—	—
8691950	19.5	60	99													165	20	67	3.5					□	—	—
	19.6																							□	—	—
	19.7	100	100																	165	20	66	3.5	●	525	58,900
	19.8																							□	—	—
	19.9	60	100	165	20	65	3.6																	□	—	—
	19.9																							□	—	—
8692000	20	60	100					165	20	64	3.6													●	536	59,400
	20																							□	—	—

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (5D TYPE)



ADO-5D

切削条件 Cutting Conditions | **P.390**

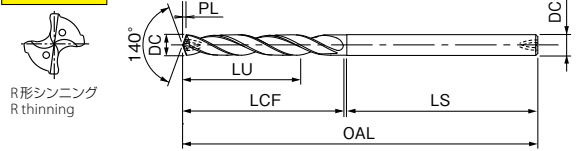


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



R形シンニング
R thinning

CARBIDE EgiAs h8 30° SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692200	2 - 3	10	18	70	3	49.2	0.4	●	7	14,300
8692210	2.1 - 3	11	19			48.3	0.4	●	7	14,300
8692220	2.2 - 3	12	20			47.5	0.4	●	7	14,300
8692230	2.3 - 3	12	21			46.7	0.4	●	7	14,300
8692240	2.4 - 3	12	22	78	3	45.9	0.4	●	7	14,300
8692250	2.5 - 3	13	23			45.1	0.5	●	7	14,300
8692260	2.6 - 3	14	24			52.3	0.5	●	8	14,300
8692265	2.65 - 3		52.3			0.5	●	8	14,300	
8692270	2.7 - 3	14	25	51.4	0.5	●	8	14,300		
8692276	2.76 - 3		51.6	0.5	●	8	14,300			
8692278	2.78 - 3	15	26	50.6	0.5	●	8	14,300		
8692280	2.8 - 3		50.6	0.5	●	8	14,300			
8692290	2.9 - 3	15	27	49.8	0.5	●	8	14,300		
8692300	3 - 3		50	0.5	●	8	14,300			
8692310	3.1	16	28	55.3	0.6	●	14	14,800		
8692315	3.15		54.4	0.6	●	14	14,800			
8692320	3.2	17	29	54.5	0.6	●	14	14,800		
8692330	3.3		53.7	0.6	●	14	14,800			
8692340	3.4	18	30	52.9	0.6	●	14	14,800		
8692350	3.5		52.1	0.6	●	14	14,800			
8692360	3.6	18	31	51.3	0.7	●	14	14,900		
8692366	3.66		51.4	0.7	●	14	14,900			
8692368	3.68	19	32	50.4	0.7	●	14	14,900		
8692370	3.7		50.4	0.7	●	14	14,900			
8692375	3.75	19	33	50.5	0.7	●	14	14,900		
8692380	3.8		49.6	0.7	●	14	14,900			
8692390	3.9	20	34	48.8	0.7	●	14	14,900		
8692400	4		49	0.7	●	14	14,900			
8692410	4.1 - 5	20	35	5	55.3	0.7	●	21	15,200	
8702410	4.1		6	53.5	0.7	●	28	15,200		
8692420	4.2 - 5	21	36	5	54.5	0.8	●	21	15,200	
8702420	4.2		6	52.6	0.8	●	28	15,200		
8692430	4.3 - 5	21	37	5	53.7	0.8	●	21	15,200	
8702430	4.3		6	51.8	0.8	●	28	15,200		
8692440	4.4 - 5	22	38	5	52.9	0.8	●	21	15,200	
8702440	4.4		6	51	0.8	●	28	15,200		

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8692450	4.5 - 5	23	41	95	6	5	52.1	0.8	●	21	15,200
8702450	4.5					6	50.2	0.8	●	28	15,200
8692460	4.6 - 5	23	42	95	6	5	51.3	0.8	●	21	15,700
8702460	4.6					6	49.4	0.8	●	28	15,700
8692462	4.62 - 5	24	43	95	5	5	51.3	0.8	●	21	15,700
8692464	4.64 - 5					50.4	0.9	●	22	15,700	
8692470	4.7 - 5	24	44	95	6	5	48.6	0.9	●	28	15,700
8702470	4.7					5	49.6	0.9	●	22	15,700
8692480	4.8 - 5	25	45	95	6	5	49.6	0.9	●	22	15,700
8702480	4.8					5	47.8	0.9	●	28	15,700
8692490	4.9 - 5	25	45	95	6	5	48.8	0.9	●	22	15,700
8702490	4.9					5	46.9	0.9	●	29	15,700
8692500	5 - 5	26	46	95	6	5	49	0.9	●	22	15,700
8702500	5					47.1	0.9	●	29	15,700	
8692510	5.1	26	47	100	6	5	56.3	0.9	●	31	16,500
8692520	5.2					55.5	0.9	●	31	16,500	
8692525	5.25	27	48	100	6	5	55.6	1	●	31	16,500
8692530	5.3					54.7	1	●	31	16,500	
8692540	5.4	28	49	100	6	5	53.9	1	●	31	16,500
8692550	5.5					54.1	1	●	32	16,500	
8692552	5.52	28	45	100	6	5	53.1	1	●	32	17,400
8692554	5.54					53.1	1	●	32	17,400	
8692560	5.6	29	46	100	6	5	52.4	1	●	32	17,400
8692570	5.7					53.3	1	●	32	17,400	
8692580	5.8	30	47	100	6	5	51.6	1.1	●	32	17,400
8692590	5.9					50.8	1.1	●	32	17,400	
8692600	6	31	48	100	6	5	51	1.1	●	32	17,400
8692610	6.1 - 7					7	59	1.1	●	44	17,400
8702610	6.1	31	49	109	7	8	55.5	1.1	●	56	17,400
8692620	6.2 - 7					7	58	1.1	●	44	17,400
8702620	6.2	32	50	109	7	8	54.6	1.1	●	56	17,400
8692625	6.25 - 7					7	58	1.1	●	45	17,400
8692630	6.3 - 7	32	51	109	7	8	57	1.1	●	44	17,400
8702630	6.3					8	53.8	1.1	●	56	17,400
8692640	6.4 - 7	32	52	109	7	8	56	1.2	●	45	17,400
8702640	6.4					8	53	1.2	●	56	17,400

次ページへ
直径 DC 6.5 ~ 10.2 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
ADO-5D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 2~6.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692650	6.5 - 7	33	52	109	7	56	1.2	●	46	17,400
8702650	6.5					53.2	1.2	●	56	17,400
8692660	6.6 - 7	34	53	109	7	55	1.2	●	46	18,700
8702660	6.6					52.4	1.2	●	56	18,700
8692670	6.7 - 7	35	54	109	7	54	1.2	●	46	18,700
8702670	6.7					51.6	1.2	●	56	18,700
8692675	6.75 - 7	36	55	109	7	54	1.2	●	46	18,700
8692680	6.8 - 7					53	1.2	●	46	18,700
8692680	6.8	37	56	118	8	50.8	1.2	●	56	18,700
8692690	6.9 - 7					52	1.3	●	46	18,700
8702690	6.9	38	57	118	8	49.9	1.3	●	56	18,700
8692700	7 - 7					52	1.3	●	46	18,700
8702700	7	39	58	118	8	50.1	1.3	●	56	18,700
8692710	7.1					60	1.3	●	63	19,300
8692720	7.2	40	59	118	8	59	1.3	●	63	19,300
8692725	7.25					59	1.3	●	63	19,300
8692730	7.3	41	60	118	8	58	1.3	●	63	19,300
8692736	7.36					58	1.3	●	63	19,300
8692738	7.38	42	61	118	8	57	1.3	●	64	19,300
8692740	7.4					57	1.3	●	64	19,300
8692750	7.5	43	62	118	8	57	1.4	●	64	19,300
8692752	7.52					56	1.4	●	64	20,400
8692754	7.54	44	63	118	8	56	1.4	●	64	20,400
8692760	7.6					56	1.4	●	65	20,400
8692770	7.7	45	64	118	8	55	1.4	●	65	20,400
8692775	7.75					55	1.4	●	65	20,400
8692780	7.8	46	65	118	8	54	1.4	●	65	20,400
8692790	7.9					53	1.4	●	65	20,400
8692800	8	47	66	118	8	53	1.5	●	66	20,400
8692810	8.1 - 9					62	1.5	●	83	21,700
8702810	8.1	48	67	128	9	58.5	1.5	●	96	21,700
8692820	8.2 - 9					61	1.5	●	83	21,700
8702820	8.2	49	68	128	9	57.6	1.5	●	97	21,700
8692825	8.25 - 9					61	1.5	●	84	21,700
8692830	8.3 - 9	50	69	128	9	60	1.5	●	84	21,700
8702830	8.3					60	1.5	●	84	21,700

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692840	8.4 - 9	42	68	128	9	59	1.5	●	84	21,700
8702840	8.4					10	56	1.5	●	97
8692850	8.5 - 9	43	69	128	9	59	1.5	●	84	21,700
8702850	8.5					10	56.2	1.5	●	98
8692860	8.6 - 9	44	70	128	9	58	1.6	●	84	22,900
8702860	8.6					10	55.4	1.6	●	98
8692870	8.7 - 9	45	71	128	9	57	1.6	●	85	22,900
8702870	8.7					10	54.6	1.6	●	98
8692875	8.75 - 9	46	72	128	9	57	1.6	●	86	22,900
8692880	8.8 - 9					56	1.6	●	86	22,900
8702880	8.8	47	73	128	9	53.8	1.6	●	98	22,900
8692890	8.9 - 9					55	1.6	●	85	22,900
8692900	9 - 9	48	74	128	9	55	1.6	●	98	22,900
8702900	9					55	1.6	●	87	22,900
8692910	9.1	49	75	128	10	53.1	1.6	●	100	22,900
8692920	9.2					62	1.7	●	108	23,800
8692924	9.24	50	76	128	10	61	1.7	●	108	23,800
8692925	9.25					61	1.7	●	108	23,800
8692926	9.26	51	77	128	10	60	1.7	●	108	23,800
8692930	9.3					60	1.7	●	109	23,800
8692936	9.36	52	78	128	10	60	1.7	●	109	23,800
8692938	9.38					59	1.7	●	109	23,800
8692940	9.4	53	79	128	10	59	1.7	●	109	23,800
8692950	9.5					59	1.7	●	110	23,800
8692952	9.52	54	80	128	10	58	1.7	●	110	24,100
8692954	9.54					58	1.7	●	110	24,100
8692960	9.6	55	81	128	10	58	1.7	●	110	24,100
8692970	9.7					58	1.7	●	110	24,100
8692975	9.75	56	82	128	11	57	1.8	●	109	24,100
8692980	9.8					57	1.8	●	110	24,100
8692990	9.9	57	83	128	11	56	1.8	●	110	24,100
8693000	10					55	1.8	●	110	24,100
8693010	10.1 - 11	58	84	128	11	64	1.8	●	138	25,600
8703010	10.1					62	60.5	1.8	●	156
8693020	10.2 - 11	59	85	128	11	63	1.9	●	139	25,600
						63	1.9	●	139	25,600

直径 DC 10.2 ~ 14.3 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (5D TYPE)



ADO-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.390

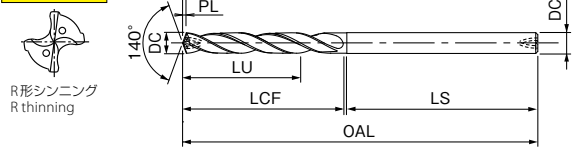


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



前ページより

FROM 直径DC 6.5~10.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8703020	10.2	51	82	146	12	59.6	1.9	●	156	25,600
8693025	10.25 - 11	52	83		11	63	1.9	●	140	25,600
8693030	10.3 - 11				12	58.8	1.9	●	156	25,600
8703030	10.3	53	84		11	61	1.9	●	140	25,600
8693040	10.4 - 11				12	58	1.9	●	156	25,600
8703040	10.4	54	85		11	61	1.9	●	141	25,600
8693050	10.5 - 11				12	58.2	1.9	●	158	25,600
8693060	10.6 - 11	55	86		11	60	1.9	●	142	26,700
8703060	10.6				12	57.4	1.9	●	158	26,700
8693070	10.7 - 11	56	87		11	59	1.9	●	142	26,700
8703070	10.7				12	56.6	1.9	●	158	26,700
8693075	10.75 - 11	57	88		11	59	2	●	142	26,700
8693080	10.8 - 11			12	58	2	●	143	26,700	
8703080	10.8	58	89	12	55.8	2	●	159	26,700	
8693090	10.9 - 11			11	57	2	●	143	26,700	
8703090	10.9	59	90	12	54.9	2	●	159	26,700	
8693100	11 - 11			11	57	2	●	144	26,700	
8703100	11	60	91	11	55.1	2	●	160	26,700	
8693110	11.1			12	55.1	2	●	174	27,800	
8693120	11.2	61	92	12	66	2	●	177	27,800	
8693122	11.22			11	65	2	●	178	27,800	
8693124	11.24	62	93	12	65	2	●	178	27,800	
8693130	11.3			11	64	2.1	●	176	27,800	
8693136	11.36	63	94	12	64	2.1	●	180	27,800	
8693138	11.38			11	63	2.1	●	180	27,800	
8693140	11.4	64	95	12	63	2.1	●	177	27,800	
8693150	11.5			11	63	2.1	●	178	27,800	
8693160	11.6	65	96	12	62	2.1	●	179	28,900	
8693170	11.7			11	61	2.1	●	179	28,900	
8693180	11.8	66	97	12	60	2.1	●	180	28,900	
8693190	11.9			11	59	2.2	●	181	28,900	
8693200	12	67	98	12	59	2.2	●	181	28,900	
8693210	12.1 - 13			13	69	2.2	●	217	29,700	
8703210	12.1	14	65.5	2.2	●	240	29,700			

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8693220	12.2 - 13	61	98	167	13	68	2.2	●	217	29,700
8703220	12.2	62	99		14	64.6	2.2	●	240	29,700
8693230	12.3 - 13				13	67	2.2	●	218	29,700
8703230	12.3	63	100		14	63.8	2.2	●	240	29,700
8693240	12.4 - 13				13	66	2.3	●	218	29,700
8703240	12.4	64	101		14	63	2.3	●	242	29,700
8693250	12.5 - 13				13	66	2.3	●	221	29,700
8703250	12.5	65	102		14	63.2	2.3	●	242	29,700
8693260	12.6 - 13				13	65	2.3	●	220	31,000
8703260	12.6	66	103		14	62.4	2.3	●	243	31,000
8693270	12.7 - 13				13	64	2.3	●	221	31,000
8703270	12.7	67	104		14	61.6	2.3	●	243	31,000
8693275	12.75 - 13			13	63	2.3	●	224	31,000	
8693280	12.8 - 13	68	105	13	63	2.3	●	223	31,000	
8703280	12.8			14	60.8	2.3	●	243	31,000	
8693290	12.9 - 13	69	106	13	62	2.3	●	224	31,000	
8703290	12.9			14	59.9	2.3	●	245	31,000	
8693300	13 - 13	70	107	13	62	2.4	●	225	31,000	
8703300	13			14	60.1	2.4	●	246	31,000	
8693310	13.1	71	108	14	70	2.4	●	263	31,800	
8693320	13.2			13	69	2.4	●	264	31,800	
8693325	13.25	72	109	14	69	2.4	●	264	31,800	
8693330	13.3			13	68	2.4	●	263	31,800	
8693340	13.4	73	110	14	67	2.4	●	265	31,800	
8693350	13.5			13	67	2.5	●	269	31,800	
8693360	13.6	74	111	14	66	2.5	●	269	32,900	
8693370	13.7			13	65	2.5	●	269	32,900	
8693380	13.8	75	112	14	64	2.5	●	270	32,900	
8693390	13.9			13	63	2.5	●	271	32,900	
8693400	14	76	113	14	63	2.5	●	273	32,900	
8693410	14.1 - 15			15	71	2.6	●	318	34,200	
8703410	14.1	77	114	15	67.5	2.6	●	344	34,200	
8693420	14.2 - 15			15	70	2.6	●	318	34,200	
8703420	14.2	78	115	16	66.6	2.6	●	345	34,200	
8693430	14.3 - 15			15	69	2.6	●	318	34,200	

次ページへ
直径DC 14.3~20 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
ADO-5D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより
FROM 直径 DC 10.2 ~ 14.3

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8703430	14.3		115		16	65.8	2.6	●	343	34,200
8693440	14.4 - 15	72			15	68	2.6	●	318	34,200
8703440	14.4				16	65	2.6	●	344	34,200
8693450	14.5 - 15		116		15	68	2.6	●	323	34,200
8703450	14.5				16	65.2	2.6	●	348	34,200
8693460	14.6 - 15	73			15	67	2.7	●	323	34,800
8703460	14.6				16	64.4	2.7	●	348	34,800
8693470	14.7 - 15		118		15	66	2.7	●	323	34,800
8703470	14.7				16	63.6	2.7	●	349	34,800
8693480	14.8 - 15	74			15	65	2.7	●	323	34,800
8703480	14.8		119		16	62.8	2.7	●	351	34,800
8693490	14.9 - 15				15	64	2.7	●	323	34,800
8703490	14.9				16	61.9	2.7	●	351	34,800
8693500	15 - 15	75	120		15	64	2.7	●	330	34,800
8703500	15					62.1	2.7	●	352	34,800
8693510	15.1		121		71	2.7	●	377	35,900	
8693520	15.2	76			70	2.8	●	380	35,900	
8693525	15.25		122		70	2.8	●	381	35,900	
8693530	15.3		123		69	2.8	●	381	35,900	
8693540	15.4		124		68	2.8	●	381	35,900	
8693550	15.5		125		68	2.8	●	381	35,900	
8693560	15.6	78			67	2.8	●	400	37,200	
8693570	15.7		126		66	2.9	●	385	37,200	
8693580	15.8		127		65	2.9	●	387	37,200	
8693590	15.9	79			64	2.9	●	390	37,200	
8693600	16		128		64	2.9	●	391	37,200	
	16.1		129		67.5	2.9	□			
	16.2	81			66.6	2.9	□			
	16.3		131		65.8	3	□			
	16.4	82			65	3	□			
8693650	16.5 - 17		132	201	17	68	3	●	453	41,800
8703650	16.5				65.2	3	□		478	41,800
	16.6	83			64.4	3	□			
	16.7		133		63.6	3	□			
	16.8	84			62.8	3.1	□			

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.9				18	61.9	3.1	□		
8693700	17 - 17	85	136	201	17	64	3.1	●	455	45,000
8703700	17					62.1	3.1	□	485	45,000
	17.1		137		71	3.1	□			
	17.2	86	138		70	3.1	□			
	17.3		139		69	3.1	□			
	17.4	87	140		68	3.2	□			
8693750	17.5			209	18	68	3.2	●	519	49,200
	17.6	88	141		67	3.2	□			
	17.7		142		66	3.2	□			
	17.8	89	143		65	3.2	□			
	17.9		144		64	3.3	□			
8693800	18	90	144		64	3.3	●	528	53,200	
	18.1		145		67.5	3.3	□			
	18.2	91	146		66.6	3.3	□			
	18.3		147		65.8	3.3	□			
	18.4	92	147		65	3.3	□			
8693850	18.5 - 19			217	19	68	3.4	●	593	58,000
8703850	18.5					65.2	3.4	□	629	58,000
	18.6	93	149		64.4	3.4	□			
	18.7		150		63.6	3.4	□			
	18.8	94	151		62.8	3.4	□			
	18.9		152		61.9	3.4	□			
8693900	19 - 19	95	152		19	64	3.5	●	600	60,400
8703900	19					62.1	3.5	□	640	60,400
	19.1		153		71	3.5	□			
	19.2	96	154		70	3.5	□			
	19.3		155		69	3.5	□			
	19.4	97	156		68	3.5	□			
8693950	19.5			225	20	68	3.5	●	679	61,600
	19.6	98	157		67	3.6	□			
	19.7		158		66	3.6	□			
	19.8	99	159		65	3.6	□			
	19.9		160		64	3.6	□			
8694000	20	100	160		64	3.6	●	691	63,400	

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (8D TYPE)



ADO-8D

切削条件 Cutting Conditions | P.390

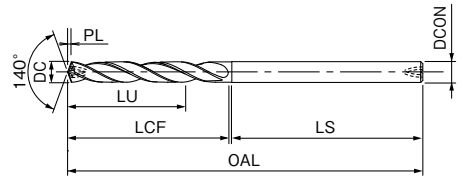


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8694200	2 - 3	16	22	75	3	50.1	0.4	●	8	17,200	
8694210	2.1 - 3	17	24			48.3	0.4	●	8	17,200	
8694220	2.2 - 3	18	25			47.5	0.4	●	8	17,200	
8694230	2.3 - 3	19	26			46.7	0.4	●	8	17,200	
8694240	2.4 - 3	20	27			45.9	0.4	●	8	17,200	
8694250	2.5 - 3	21	28			45.1	0.5	●	8	17,200	
8694260	2.6 - 3	21	29	80	3	49.3	0.5	●	8	17,200	
8694270	2.7 - 3	22	30			48.4	0.5	●	9	17,200	
8694280	2.8 - 3	23	31			47.6	0.5	●	9	17,200	
8694290	2.9 - 3	24	32			46.8	0.5	●	9	17,200	
8694300	3 - 3	24	33			46	0.5	●	8	17,200	
8694310	3.1	25	34			58.3	0.6	●	14	17,500	
8694320	3.2	26	35	95	4	57.5	0.6	●	14	17,500	
8694330	3.3	27	36			56.7	0.6	●	15	17,500	
8694340	3.4	28	37			55.9	0.6	●	15	17,500	
8694350	3.5	29	39			55	0.6	●	15	17,500	
8694360	3.6	29	40			53.3	0.7	●	15	17,600	
8694370	3.7	30	41			52.4	0.7	●	15	17,600	
8694380	3.8	31	42	105	5	51.6	0.7	●	15	17,600	
8694390	3.9	32	43			50.8	0.7	●	15	17,600	
8694400	4	32	44			50	0.7	●	15	17,600	
8694410	4.1 - 5	33	45			5	57.3	0.7	●	23	18,200
8704410	4.1					6	55.5	0.8	●	30	18,200
8694420	4.2 - 5	34	46			5	56.5	0.7	●	23	18,200
8704420	4.2			6	54.6	0.8	●	30	18,200		
8694430	4.3 - 5	35	47	5	55.7	0.8	●	23	18,200		
8704430	4.3			6	53.8	0.8	●	30	18,200		
8694440	4.4 - 5	48	48	5	54.9	0.8	●	23	18,200		
8704440	4.4			6	53	0.8	●	30	18,200		
8694450	4.5 - 5	36	50	5	54	0.8	●	23	18,200		
8704450	4.5			6	51.2	0.8	●	30	18,200		
8694460	4.6 - 5	37	51	5	52.3	0.8	●	23	18,500		
8704460	4.6			6	50.4	0.8	●	30	18,500		
8694470	4.7 - 5	38	52	5	51.4	0.9	●	23	18,500		
8704470	4.7			6	49.6	0.9	●	30	18,500		
8694480	4.8 - 5	39	53	5	50.6	0.9	●	23	18,500		
8704480	4.8			6	48.8	0.9	●	30	18,500		
8694490	4.9 - 5	40	54	5	49.8	0.9	●	24	18,500		

ツールNo. EDP No.	直径-シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8704490	4.9	54	54	105	6	47.9	0.9	●	30	18,500	
8694500	5 - 5	40	55			5	49	0.9	●	24	18,500
8704500	5	41	56			47.1	0.9	●	30	18,500	
8704510	5.1					56.3	0.9	●	34	19,300	
8704520	5.2	42	57			55.5	0.9	●	34	19,300	
8704530	5.3	43	58			54.7	1	●	34	19,300	
8704540	5.4	44	59	115	6	53.9	1	●	35	19,300	
8694550	5.5	61	61			52.1	1	●	34	19,300	
8704560	5.6	45	62			51.3	1	●	35	19,700	
8704570	5.7	46	63			50.4	1	●	36	19,700	
8704580	5.8	47	64			49.6	1.1	●	36	19,700	
8704590	5.9	48	65			48.8	1.1	●	37	19,700	
8694600	6	48	66	125	7	48	1.1	●	36	19,700	
8694610	6.1 - 7	49	67			57	1.1	●	49	20,900	
8704610	6.1	50	68			8	53.5	1.1	●	60	20,900
8694620	6.2 - 7					7	56	1.1	●	50	20,900
8704620	6.2	51	69			8	52.6	1.1	●	60	20,900
8694630	6.3 - 7	51	69			7	55	1.1	●	50	20,900
8704630	6.3	52	70	8	51.8	1.1	●	60	20,900		
8694640	6.4 - 7			7	54	1.2	●	50	20,900		
8704640	6.4	53	73	8	51	1.2	●	60	20,900		
8694650	6.5 - 7			7	52	1.2	●	49	20,900		
8704650	6.5	54	74	8	49.2	1.2	●	60	20,900		
8694660	6.6 - 7			7	51	1.2	●	51	21,100		
8704660	6.6	55	75	8	48.4	1.2	●	60	21,100		
8694670	6.7 - 7			7	50	1.2	●	51	21,100		
8704670	6.7	56	76	8	47.6	1.2	●	60	21,100		
8694680	6.8 - 7			7	49	1.2	●	52	21,100		
8704680	6.8	57	78	8	46.8	1.2	●	60	21,100		
8694690	6.9 - 7			7	48	1.3	●	52	21,100		
8704690	6.9	58	79	8	45.9	1.3	●	60	21,100		
8694700	7 - 7			7	47	1.3	●	52	21,100		
8704700	7	59	80	7	45.1	1.3	●	60	21,100		
8704710	7.1			8	61	1.3	●	71	22,900		
8704720	7.2	60	81	60	1.3	●	72	22,900			
8704730	7.3			59	59	1.3	●	72	22,900		
8704740	7.4	60	83	58	1.3	●	72	22,900			
8694750	7.5			83	56	1.4	●	72	22,900		

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 13 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC						AZ91D	
ADO-8D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 2~7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8704760	7.6	61	84	140	8	55	1.4	●	74	23,300	
8704770	7.7	62	85			●	74	23,300			
8704780	7.8	63	86			●	74	23,300			
8704790	7.9	64	87			●	75	23,300			
8694800	8	64	88			●	74	23,300			
8694810	8.1 - 9	65	89			9	60	1.5	●	92	25,100
8704810	8.1					10	56.5	1.5	●	104	25,100
8694820	8.2 - 9	66	90			9	59	1.5	●	92	25,100
8704820	8.2					10	55.6	1.5	●	95	25,100
8694830	8.3 - 9	67	91			9	58	1.5	●	92	25,100
8704830	8.3			10	54.8	1.5	●	105	25,100		
8694840	8.4 - 9	68	92	9	57	1.5	●	93	25,100		
8704840	8.4			10	54	1.5	●	105	25,100		
8694850	8.5 - 9	69	93	9	55	1.5	●	93	25,100		
8704850	8.5			10	52.2	1.5	●	105	25,100		
8694860	8.6 - 9	70	94	9	54	1.6	●	93	25,600		
8704860	8.6			10	51.4	1.6	●	105	25,600		
8694870	8.7 - 9	71	95	9	53	1.6	●	94	25,600		
8704870	8.7			10	50.6	1.6	●	106	25,600		
8694880	8.8 - 9	72	96	9	52	1.6	●	94	25,600		
8704880	8.8			10	49.8	1.6	●	106	25,600		
8694890	8.9 - 9	73	97	9	51	1.6	●	95	25,600		
8704890	8.9			10	48.9	1.6	●	107	25,600		
8694900	9 - 9	74	98	9	50	1.6	●	96	25,600		
8704900	9			10	48.1	1.6	●	108	25,600		
8704910	9.1	73	100	160	10	59	1.7	●	120	27,800	
8704920	9.2	74	101			●	120	27,800			
8704930	9.3	75	102			●	121	27,800			
8704940	9.4	76	103			●	122	27,800			
8694950	9.5	76	105			●	121	27,800			
8704960	9.6	77	106			●	122	28,600			
8704970	9.7	78	107			●	124	28,600			
8704980	9.8	79	108			●	124	28,600			
8704990	9.9	80	109			●	125	28,600			
8695000	10	80	110			●	125	28,600			
8695010	10.1 - 11	81	111	11	70	1.8	●	167	31,500		
8705010	10.1			12	66.5	1.8	●	186	31,500		
8695020	10.2 - 11	82	112	11	69	1.9	●	168	31,500		

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8705020	10.2	82	112	182	8	12	65.6	1.9	●	186	31,500
8695030	10.3 - 11	83	113			11	68	1.9	●	169	31,500
8705030	10.3					12	64.8	1.9	●	188	31,500
8695040	10.4 - 11	84	114			11	67	1.9	●	170	31,500
8705040	10.4					12	64	1.9	●	188	31,500
8695050	10.5 - 11	85	116			11	65	1.9	●	170	31,500
8705050	10.5					12	62.2	1.9	●	188	31,500
8695060	10.6 - 11	86	117			11	64	1.9	●	170	32,000
8705060	10.6					12	61.4	1.9	●	188	32,000
8695070	10.7 - 11	87	118			11	63	1.9	●	171	32,000
8705070	10.7			12	60.6	1.9	●	188	32,000		
8695080	10.8 - 11	88	119	11	62	2	●	172	32,000		
8705080	10.8			12	59.8	2	●	189	32,000		
8695090	10.9 - 11	89	120	11	61	2	●	173	32,000		
8705090	10.9			12	58.9	2	●	191	32,000		
8695100	11 - 11	90	121	11	60	2	●	176	32,000		
8705100	11			12	58.1	2	●	192	32,000		
8705110	11.1	89	122	194	12	71	2	●	215	35,400	
8705120	11.2	90	123			70	2	●	217	35,400	
8705130	11.3	91	124			69	2.1	●	219	35,400	
8705140	11.4	92	125			68	2.1	●	219	35,400	
8695150	11.5	92	127			66	2.1	●	219	35,400	
8705160	11.6	93	128			65	2.1	●	219	36,100	
8705170	11.7	94	129			64	2.1	●	220	36,100	
8705180	11.8	95	130			63	2.1	●	224	36,100	
8705190	11.9	96	131			62	2.2	●	224	36,100	
8695200	12	96	132			61	2.2	●	225	36,100	
8705210	12.1	97	133	68.5	2.2	●	286	40,100			
8705220	12.2	98	134	67.6	2.2	●	290	40,100			
8705230	12.3	99	135	66.8	2.2	●	290	40,100			
8705240	12.4	100	136	66	2.3	●	291	40,100			
8695250	12.5 - 13	100	138	67	2.3	●	270	40,100			
8705250	12.5			64.2	2.3	●	291	40,100			
8705260	12.6	101	139	63.4	2.3	●	291	40,700			
8705270	12.7	102	140	62.6	2.3	●	291	40,700			
8705280	12.8	103	141	61.8	2.3	●	293	40,700			
8705290	12.9	104	142	60.9	2.3	●	293	40,700			
8695300	13 - 13	104	143	62	2.4	●	274	40,700			

次ページへ

直径 DC 13~16 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (8D TYPE)



ADO-8D

切削条件 Cutting Conditions | P.390

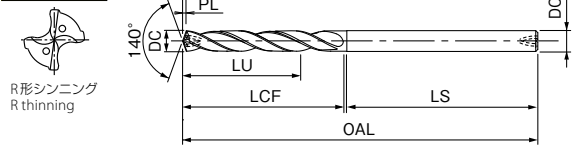


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



R形シンニング R thinning



前ページより

FROM 直径 DC		7.6 ~ 13														
ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)						
8705300	13	104	143	206	14	60.1	2.4	●	296	40,700						
8705310	13.1	105	144			73	2.4	●	325	45,400						
8705320	13.2	106	145			72	2.4	●	326	45,400						
8705330	13.3	107	146			71	2.4	●	327	45,400						
8705340	13.4	108	147			70	2.4	●	329	45,400						
8705350	13.5	109	149			68	2.5	●	330	45,400						
8705360	13.6	109	150			67	2.5	●	330	46,000						
8705370	13.7	110	151			66	2.5	●	331	46,000						
8705380	13.8	111	152			65	2.5	●	334	46,000						
8705390	13.9	112	153			64	2.5	●	336	46,000						
8705400	14	112	154		63	2.5	●	336	46,000							
8705410	14.1	113	155		70.5	2.6	●	415	51,600							
8705420	14.2	114	156		69.6	2.6	●	418	51,600							
8705430	14.3	115	157	230	68.8	2.6	●	420	51,600							
8705440	14.4	115	158		68	2.6	●	421	51,600							
8705450	14.5	116	160		66.2	2.6	●	421	51,600							

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)						
8705460	14.6	117	161	230	16	65.4	2.7	●	421	52,200						
8705470	14.7	118	162			64.6	2.7	●	421	52,200						
8705480	14.8	119	163			63.8	2.7	●	423	52,200						
8705490	14.9	120	164			62.9	2.7	●	427	52,200						
8705500	15	120	165			62.1	2.7	●	428	52,200						
8705510	15.1	121	166			74	2.7	●	459	58,400						
8705520	15.2	122	167			73	2.8	●	464	58,400						
8705530	15.3	123	168			72	2.8	●	467	58,400						
8705540	15.4	124	169			71	2.8	●	467	58,400						
8705550	15.5	124	171	241		69	2.8	●	468	58,400						
8705560	15.6	125	172			68	2.8	●	470	58,800						
8705570	15.7	126	173			67	2.9	●	473	58,800						
8705580	15.8	127	174			66	2.9	●	475	58,800						
8705590	15.9	128	175			65	2.9	●	476	58,800						
8705600	16	128	176			64	2.9	●	481	58,800						

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.



機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら
Scan for details



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料(MMC) Metal Matrix Composites	
	ADO-8D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 標準在庫品 △ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き超硬ドリル10Dタイプ
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (10D TYPE)



ADO-10D

切削条件 Cutting Conditions **P.391**

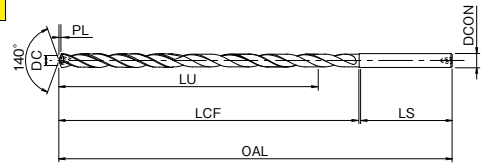


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8696200	2 - 3	20	26	75	3	40	0.4	●	7	20,800	
8696210	2.1 - 3	21	33			40	0.4	●	7	20,800	
8696220	2.2 - 3	22				40	0.4	●	7	20,800	
8696230	2.3 - 3	23				40	0.4	●	7	20,800	
8696240	2.4 - 3	24				40	0.4	●	7	20,800	
8696250	2.5 - 3	25				40	0.5	●	8	20,800	
8696260	2.6 - 3	26			40	90	40	0.5	●	9	20,800
8696270	2.7 - 3	27	40				0.5	●	9	20,800	
8696280	2.8 - 3	28	40				0.5	●	9	20,800	
8696290	2.9 - 3	29	40				0.5	●	9	20,800	
8696300	3 - 3	30	50				0.5	●	9	20,800	
8696310	3.1	31	50				0.6	●	14	20,800	
8696320	3.2	32	45	100		50	0.6	●	14	20,800	
8696330	3.3	33				50	0.6	●	14	20,800	
8696340	3.4	34				48	0.6	●	14	20,800	
8696350	3.5	35				48	0.7	●	14	20,800	
8696360	3.6	36				48	0.7	●	14	21,300	
8696370	3.7	37				48	0.7	●	15	21,300	
8696380	3.8	38		48	0.7	●	15	21,300			
8696390	3.9	39		48	0.7	●	15	21,300			
8696400	4	40		50	0.7	●	15	21,300			
8696410	4.1 - 5	55		41	115	5	58	0.7	●	24	21,900
8710410	4.1					6	48.3	0.7	●	29	21,900
8696420	4.2 - 5					5	58	0.8	●	24	21,900
8710420	4.2		6			48.4	0.8	●	29	21,900	
8696430	4.3 - 5		5			53	0.8	●	22	21,900	
8710430	4.3		6			48.4	0.8	●	29	21,900	
8696440	4.4 - 5		44	60	115	5	53	0.8	●	24	21,900
8710440	4.4					6	48.5	0.8	●	29	21,900
8696450	4.5 - 5					5	53	0.8	●	23	21,900
8710450	4.5					6	48.6	0.8	●	29	21,900
8696460	4.6 - 5					5	53	0.8	●	24	22,000
8710460	4.6					6	48.7	0.8	●	29	22,000
8696470	4.7 - 5	47		65	115	5	48	0.9	●	24	22,000
8710470	4.7					6	46.8	0.9	●	29	22,000
8696480	4.8 - 5					5	48	0.9	●	-	22,000
8710480	4.8					6	46.9	0.9	●	30	22,000

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8696490	4.9 - 5	49	65	115	6	5	48	0.9	●	22	22,000	
8710490	4.9					6	47	0.9	●	30	22,000	
8696500	5 - 5					5	50	0.9	●	24	22,000	
8710500	5					47	0.9	●	31	22,000		
8710510	5.1					51	50	0.9	●	37	23,800	
8710520	5.2					52	50	0.9	●	37	23,800	
8710530	5.3		53	50	1	●	37	23,800				
8710540	5.4		54	48	1	●	37	23,800				
8696550	5.5		55	48	1	●	36	23,800				
8710560	5.6		56	48	1	●	37	25,100				
8710570	5.7		57	48	1	●	37	25,100				
8710580	5.8		58	48	1.1	●	38	25,100				
8710590	5.9	59	48	1.1	●	38	25,100					
8696600	6	60	50	1.1	●	39	25,100					
8696610	6.1 - 7	61	87	140	8	7	51	1.1	●	49	25,700	
8710610	6.1					8	48.2	1.1	●	58	25,700	
8696620	6.2 - 7					7	51	1.1	●	49	25,700	
8710620	6.2					8	48.3	1.1	●	59	25,700	
8696630	6.3 - 7					7	51	1.1	●	50	25,700	
8710630	6.3					8	48.4	1.1	●	60	25,700	
8696640	6.4 - 7		64	90	155	8	7	51	1.2	●	51	25,700
8710640	6.4						8	48.5	1.2	●	60	25,700
8696650	6.5 - 7						7	51	1.2	●	51	25,700
8710650	6.5						8	48.6	1.2	●	61	25,700
8696660	6.6 - 7						7	51	1.2	●	52	26,700
8710660	6.6						8	48.7	1.2	●	61	26,700
8696670	6.7 - 7	67		90	155	8	7	51	1.2	●	52	26,700
8710670	6.7						8	48.7	1.2	●	61	26,700
8696680	6.8 - 7						7	48	1.2	●	52	26,700
8710680	6.8						8	46.8	1.2	●	61	26,700
8696690	6.9 - 7						7	48	1.3	●	52	26,700
8710690	6.9						8	46.9	1.3	●	62	26,700
8696700	7 - 7		70	100	155	8	7	50	1.3	●	53	26,700
8710700	7						47	1.3	●	62	26,700	
8710710	7.1						50	1.3	●	69	27,900	
8710720	7.2						72	50	1.3	●	69	27,900
8710730	7.3						73	50	1.3	●	71	27,900

次ページへ
直径 DC 7.4 ~ 12.5 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ 複合材料 Aluminum Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
タップ TAPS
ゲージ GAUGES
丸ダイス ROUND DIES
転造工具 ROLLING DIES
各種製品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル
TDML DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/ ぼけり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル10Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (10D TYPE)



ADO-10D

切削条件 Cutting Conditions | P.391

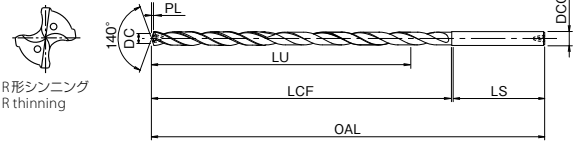


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} \pm 4'$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \pm 4'$



前ページより
FROM 直径 DC 2~7.3

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8710740	7.4	74	100			50 1.3		●	72	27,900
8696750	7.5	75				53 1.4		●	72	27,900
8710760	7.6	76				48 1.4		●	72	29,400
8710770	7.7	77				48 1.4		●	72	29,400
8710780	7.8	78				48 1.4		●	73	29,400
8710790	7.9	79				48 1.4		●	73	29,400
8696800	8	80				50 1.5		●	75	29,400
8696810	8.1 - 9					9 53 1.5		●	87	31,000
8710810	8.1	81				10 48.2 1.5		●	100	31,000
8696820	8.2 - 9					9 53 1.5		●	89	31,000
8710820	8.2	82				10 48.3 1.5		●	100	31,000
8696830	8.3 - 9					9 53 1.5		●	89	31,000
8710830	8.3	83				10 48.4 1.5		●	102	31,000
8696840	8.4 - 9					9 53 1.5		●	92	31,000
8710840	8.4	84				10 48.4 1.5		●	103	31,000
8696850	8.5 - 9					9 53 1.5		●	93	31,000
8710850	8.5	85				10 48.5 1.5		●	105	31,000
8696860	8.6 - 9					9 48 1.6		●	91	32,600
8710860	8.6	86				10 46.6 1.6		●	103	32,600
8696870	8.7 - 9					9 48 1.6		●	92	32,600
8710870	8.7	87				10 46.7 1.6		●	106	32,600
8696880	8.8 - 9					9 48 1.6		●	93	32,600
8710880	8.8	88				10 46.8 1.6		●	107	32,600
8696890	8.9 - 9					9 48 1.6		●	94	32,600
8710890	8.9	89				10 46.9 1.6		●	108	32,600
8696900	9 - 9					9 50 1.6		●	95	32,600
8710900	9	90				47 1.6		●	108	32,600
8710910	9.1	91				60 1.7		●	128	34,200
8710920	9.2	92				60 1.7		●	132	34,200
8710930	9.3	93				60 1.7		●	132	34,200
8710940	9.4	94				60 1.7		●	132	34,200
8696950	9.5	95				63 1.7		●	133	34,200
8710960	9.6	96				58 1.7		●	131	35,000
8710970	9.7	97				58 1.8		●	134	35,000

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8710980	9.8	98				58 1.8		●	134	35,000
8710990	9.9	99				58 1.8		●	134	35,000
8697000	10	100				60 1.8		●	137	35,000
8697010	10.1 - 11					11 63 1.8		●	171	37,000
8711010	10.1	101				12 58.2 1.8		●	187	37,000
8697020	10.2 - 11					11 63 1.9		●	171	37,000
8711020	10.2	102				12 58.3 1.9		●	188	37,000
8697030	10.3 - 11					11 63 1.9		●	171	37,000
8711030	10.3	103				12 58.4 1.9		●	191	37,000
8697040	10.4 - 11					11 63 1.9		●	173	37,000
8711040	10.4	104				12 58.4 1.9		●	193	37,000
8697050	10.5 - 11					11 63 1.9		●	175	37,000
8711050	10.5	105				12 58.5 1.9		●	193	37,000
8697060	10.6 - 11					11 63 1.9		●	175	38,800
8711060	10.6	106				12 58.6 1.9		●	196	38,800
8697070	10.7 - 11					11 63 1.9		●	176	38,800
8697080	10.8 - 11					12 58.7 1.9		●	198	38,800
8711080	10.8	108				11 58 2		●	177	38,800
8697090	10.9 - 11					12 56.8 2		●	198	38,800
8711090	10.9	109				11 58 2		●	178	38,800
8697100	11 - 11					12 56.9 2		●	198	38,800
8711100	11	110				11 58 2		●	181	38,800
8711110	11.1	111				57 2		●	200	38,800
8711120	11.2	112				58 2		●	206	40,600
8711130	11.3	113				58 2.1		●	209	40,600
8711140	11.4	114				58 2.1		●	210	40,600
8711150	11.5	115				58 2.1		●	211	40,600
8711160	11.6	116				58 2.1		●	215	40,600
8711170	11.7	117				58 2.1		●	216	41,800
8711180	11.8	118				58 2.1		●	217	41,800
8711190	11.9	119				58 2.1		●	219	41,800
8697200	12	120				58 2.2		●	222	41,800
8711250	12.5	125				58 2.2		●	224	41,800
						56.3 2.3		●	-	43,600

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D	

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き超硬ドリル15Dタイプ
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (15D TYPE)



ADO-15D

切削条件 Cutting Conditions **P.391**

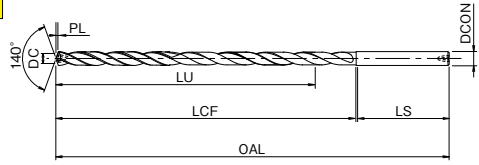


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$

ソールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8698300	3 - 3	45	55	105	3	50	0.5	●	12	25,100	
8698310	3.1	47	60	125	4	63	0.6	●	18	25,100	
8698320	3.2	48				63	0.6	●	18	25,100	
8698330	3.3	50				63	0.6	●	19	25,100	
8698340	3.4	51	65	125	4	58	0.6	●	19	25,100	
8698350	3.5	53				58	0.6	●	19	25,100	
8698360	3.6	54				58	0.7	●	19	25,600	
8698370	3.7	56	75	140	5	58	0.7	●	19	25,600	
8698380	3.8	57				48	0.7	●	19	25,600	
8698390	3.9	59				48	0.7	●	19	25,600	
8698400	4	60	62	140	5	50	0.7	●	19	25,600	
8698410	4.1 - 5	63				63	0.7	●	28	26,300	
8712410	4.1					6	45	0.7	●	33	26,300
8698420	4.2 - 5		5	63	0.8	●	29	26,300			
8712420	4.2	65	85	140	6	45	0.8	●	33	26,300	
8698430	4.3 - 5					5	53	0.8	●	29	26,300
8712430	4.3					6	45	0.8	●	33	26,300
8698440	4.4 - 5	66	85	140	6	53	0.8	●	29	26,300	
8712440	4.4					6	45	0.8	●	33	26,300
8698450	4.5 - 5					5	53	0.8	●	28	26,300
8712450	4.5	69	90	140	6	45	0.8	●	34	26,300	
8698460	4.6 - 5					5	53	0.8	●	29	26,700
8712460	4.6					6	45	0.8	●	34	26,700
8698470	4.7 - 5	71	90	140	6	45	0.9	●	29	26,700	
8712470	4.7					5	53	0.9	●	34	26,700
8698480	4.8 - 5					6	45	0.9	●	35	26,700
8712480	4.8	72	90	140	6	45	0.9	●	29	26,700	
8698490	4.9 - 5					5	48	0.9	●	29	26,700
8712490	4.9					6	45	0.9	●	35	26,700
8698500	5 - 5	74	95	160	6	50	0.9	●	29	26,700	
8712500	5					5	45	0.9	●	36	26,700
8712510	5.1					77	63	0.9	●	44	28,300
8712520	5.2	78	63	0.9	●	44	28,300				

ソールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712530	5.3	80	95	160	6	63	1	●	44	28,300
8712540	5.4	81	48			1	●	44	28,300	
8698550	5.5	83	48			1	●	41	28,300	
8712560	5.6	84	110	160	6	48	1	●	44	29,900
8712570	5.7	86				48	1	●	44	29,900
8712580	5.8	87				48	1.1	●	44	29,900
8712590	5.9	89	92	175	7	48	1.1	●	45	29,900
8698600	6	90				50	1.1	●	43	29,900
8698610	6.1 - 7	93				7	53	1.1	●	55
8712610	6.1		8	45	1.1	●	65	30,200		
8698620	6.2 - 7		7	53	1.1	●	56	30,200		
8712620	6.2	95	8	45	1.1	●	65	30,200		
8698630	6.3 - 7		7	53	1.1	●	56	30,200		
8712630	6.3		8	45	1.1	●	68	30,200		
8698640	6.4 - 7	96	7	53	1.2	●	58	30,200		
8712640	6.4		8	45	1.2	●	68	30,200		
8698650	6.5 - 7		7	53	1.2	●	58	30,200		
8712650	6.5	98	8	45	1.2	●	68	30,200		
8698660	6.6 - 7		7	53	1.2	●	59	31,800		
8712660	6.6		8	45	1.2	●	68	31,800		
8698670	6.7 - 7	101	7	53	1.2	●	60	31,800		
8712670	6.7		8	45	1.2	●	70	31,800		
8698680	6.8 - 7		7	48	1.2	●	61	31,800		
8712680	6.8	102	8	45	1.2	●	70	31,800		
8698690	6.9 - 7		7	48	1.3	●	61	31,800		
8712690	6.9		8	45	1.3	●	70	31,800		
8698700	7 - 7	104	7	48	1.3	●	62	31,800		
8712700	7		7	45	1.3	●	70	31,800		
8712710	7.1		107	58	1.3	●	83	33,600		
8712720	7.2	105	58	1.3	●	85	33,600			
8712730	7.3		110	58	1.3	●	85	33,600		
8712740	7.4		111	58	1.3	●	88	33,600		
8698750	7.5	113	58	1.4	●	88	33,600			

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 12.5 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	タタリ鉄	銅合金	アルミ	アルミ	チタン	インコニ	複合材料	マグネ	金属基
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-15D	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols	● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item		

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
タップ
TAPS
ゲージ
GAGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル
TDML DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ ぼり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル15Dタイプ
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (15D TYPE)



ADO-15D

切削条件 Cutting Conditions | P.391

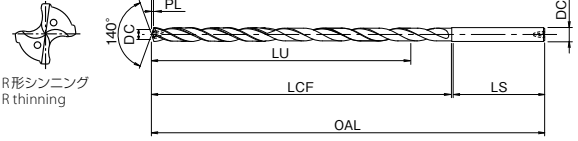


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は140°_{-4°}となります。
Tolerance of the point angle is 140°_{-4°}



前ページより FROM 直径DC 3~7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8712760	7.6	114	145	195	8	48	1.4	●	88	35,000	
8712770	7.7	116				48	1.4	●	88	35,000	
8712780	7.8	117				48	1.4	●	89	35,000	
8712790	7.9	119				48	1.4	●	90	35,000	
8698800	8	120	155	210	9	50	1.5	●	86	35,000	
8698810	8.1 - 9	122				53	1.5	●	106	37,000	
8712810	8.1					45	1.5	●	117	37,000	
8698820	8.2 - 9	123				53	1.5	●	106	37,000	
8712820	8.2					45	1.5	●	117	37,000	
8698830	8.3 - 9	125				53	1.5	●	106	37,000	
8712830	8.3					45	1.5	●	119	37,000	
8698840	8.4 - 9	126				53	1.5	●	110	37,000	
8712840	8.4					45	1.5	●	120	37,000	
8698850	8.5 - 9	128				53	1.5	●	109	37,000	
8712850	8.5					45	1.5	●	122	37,000	
8698860	8.6 - 9	129				48	1.6	●	110	39,100	
8712860	8.6		45	1.6	●	123	39,100				
8698870	8.7 - 9	131	160	210	9	48	1.6	●	108	39,100	
8712870	8.7					45	1.6	●	124	39,100	
8698880	8.8 - 9					132	48	1.6	●	112	39,100
8712880	8.8						45	1.6	●	126	39,100
8698890	8.9 - 9	134	170	240	9	48	1.6	●	116	39,100	
8712890	8.9					45	1.6	●	128	39,100	
8698900	9 - 9	135	180	240	9	48	1.6	●	116	39,100	
8712900	9					45	1.6	●	130	39,100	
8712910	9.1	137	170	240	10	68	1.7	●	153	40,900	
8712920	9.2	138				68	1.7	●	162	40,900	
8712930	9.3	140				68	1.7	●	162	40,900	
8712940	9.4	141				68	1.7	●	160	40,900	
8698950	9.5	143				68	1.7	●	162	41,800	
8712960	9.6	144				58	1.8	●	162	41,800	
8712970	9.7	146	180	240	10	58	1.8	●	162	41,800	
8712980	9.8	147				58	1.8	●	162	41,800	

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712990	9.9	149	180	240	10	58	1.8	●	163	41,800
8699000	10	150				60	1.8	●	165	41,800
8699010	10.1 - 11	152	190	260	11	68	1.8	●	206	44,700
8713010	10.1					45	1.8	●	212	44,700
8699020	10.2 - 11	153	190	260	11	68	1.9	●	206	44,700
8713020	10.2					45	1.9	●	214	44,700
8699030	10.3 - 11	155	190	260	11	68	1.9	●	206	44,700
8713030	10.3					45	1.9	●	218	44,700
8699040	10.4 - 11	156	190	260	11	68	1.9	●	214	44,700
8713040	10.4					45	1.9	●	222	44,700
8699050	10.5 - 11	158	190	260	11	68	1.9	●	208	44,700
8713050	10.5					45	1.9	●	223	44,700
8699060	10.6 - 11	159	190	260	11	68	1.9	●	213	46,600
8713060	10.6					45	1.9	●	226	46,600
8699070	10.7 - 11	161	190	260	11	58	1.9	●	216	46,600
8713070	10.7					45	1.9	●	225	46,600
8699080	10.8 - 11	162	190	260	11	58	2	●	207	46,600
8713080	10.8					45	2	●	227	46,600
8699090	10.9 - 11	164	190	260	11	58	2	●	215	46,600
8713090	10.9					45	2	●	231	46,600
8699100	11 - 11	165	190	260	11	58	2	●	216	46,600
8713100	11					45	2	●	231	46,600
8713110	11.1	167	210	280	12	68	2	●	260	48,400
8713120	11.2	168				68	2	●	261	48,400
8713130	11.3	170				68	2.1	●	263	48,400
8713140	11.4	171				68	2.1	●	265	48,400
8713150	11.5	173				68	2.1	●	272	48,400
8713160	11.6	174				68	2.1	●	273	50,300
8713170	11.7	176	215	280	12	68	2.1	●	276	50,300
8713180	11.8	177				68	2.1	●	277	50,300
8713190	11.9	179	215	280	12	63	2.2	●	280	50,300
8699200	12	180				63	2.2	●	275	50,300
8713250	12.5	188	225	290	14	61.3	2.3	●	356	52,200

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D	

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (20D TYPE)



ADO-20D

切削条件 Cutting Conditions **P.391**

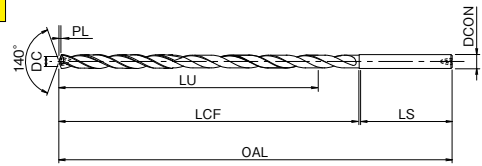


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8706300	3 - 3	60	70	120	3	48	0.5	●	12	28,600	
8706310	3.1	62				58	0.6	●	18	28,600	
8706320	3.2	64	80			58	0.6	●	19	28,600	
8706330	3.3	66				58	0.6	●	19	28,600	
8706340	3.4	68				53	0.6	●	19	28,600	
8706350	3.5	70				53	0.6	●	19	28,600	
8706360	3.6	72	85	140	4	53	0.7	●	19	29,700	
8706370	3.7	74				53	0.7	●	19	29,700	
8706380	3.8	76				48	0.7	●	19	29,700	
8706390	3.9	78	90			48	0.7	●	19	29,700	
8706400	4	80				50	0.7	●	20	29,700	
8706410	4.1 - 5					5	63	0.7	●	31	30,200
8714410	4.1		82	100		6	45	0.7	●	35	30,200
8706420	4.2 - 5					5	63	0.8	●	31	30,200
8714420	4.2		84			6	45	0.8	●	35	30,200
8706430	4.3 - 5					5	53	0.8	●	31	30,200
8714430	4.3		86			6	45	0.8	●	36	30,200
8706440	4.4 - 5					5	45	0.8	●	31	30,200
8714440	4.4		88			6	45	0.8	●	36	30,200
8706450	4.5 - 5					5	53	0.8	●	31	30,200
8714450	4.5		90	110		6	45	0.8	●	36	30,200
8706460	4.6 - 5					5	53	0.8	●	31	31,100
8714460	4.6		92			6	45	0.8	●	37	31,100
8706470	4.7 - 5					5	53	0.9	●	33	31,100
8714470	4.7		94			6	45	0.9	●	37	31,100
8706480	4.8 - 5					5	48	0.9	●	31	31,100
8714480	4.8		96			6	45	0.9	●	37	31,100
8706490	4.9 - 5					5	48	0.9	●	39	31,100
8714490	4.9		98	115		6	45	0.9	●	40	31,100
8706500	5 - 5					5	50	0.9	●	39	31,100
8714500	5		100			6	45	0.9	●	40	31,100
8714510	5.1		102	120	190	6	68	0.9	●	48	32,700
8714520	5.2		104			68	0.9	●	49	32,700	

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8714530	5.3	106	120			68	1	●	49	32,700	
8714540	5.4	108				48	1	●	49	32,700	
8706550	5.5	110				48	1	●	46	34,700	
8714560	5.6	112				48	1	●	49	34,700	
8714570	5.7	114	140	190	6	48	1	●	49	34,700	
8714580	5.8	116				48	1.1	●	49	34,700	
8714590	5.9	118				48	1.1	●	49	34,700	
8706600	6	120				50	1.1	●	53	34,700	
8706610	6.1 - 7					7	53	1.1	●	63	35,800
8714610	6.1		122			8	45	1.1	●	75	35,800
8706620	6.2 - 7		124			7	53	1.1	●	64	35,800
8714620	6.2					8	45	1.1	●	75	35,800
8706630	6.3 - 7		126			7	53	1.1	●	66	35,800
8714630	6.3					8	45	1.1	●	75	35,800
8706640	6.4 - 7		128	155		7	53	1.2	●	68	35,800
8714640	6.4					8	45	1.2	●	77	35,800
8706650	6.5 - 7		130			7	53	1.2	●	68	35,800
8714650	6.5					8	45	1.2	●	79	35,800
8706660	6.6 - 7		132	210		7	53	1.2	●	70	36,600
8714660	6.6					8	45	1.2	●	79	36,600
8706670	6.7 - 7		134			7	53	1.2	●	71	36,600
8714670	6.7					8	45	1.2	●	80	36,600
8706680	6.8 - 7		136			7	48	1.2	●	70	36,600
8714680	6.8					8	45	1.2	●	82	36,600
8706690	6.9 - 7		138	160		7	48	1.3	●	72	36,600
8714690	6.9					8	45	1.3	●	82	36,600
8706700	7 - 7		140			7	48	1.3	●	72	36,600
8714700	7					45	1.3	●	82	36,600	
8714710	7.1	142				58	1.3	●	93	38,500	
8714720	7.2	144				58	1.3	●	95	38,500	
8714730	7.3	146	170	230	8	58	1.3	●	97	38,500	
8714740	7.4	148				58	1.3	●	99	38,500	
8706750	7.5	150				58	1.4	●	99	38,500	

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 12.5 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	タタリ	銅合金	アルミ	アルミ	チタン	インコニ	複合材	マグネ	金属基	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
ADO-20D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○								

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols	● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item		

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
タップ
TAPS
ゲージ
GAGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル
TDIL DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS / COUNTERSINKING
フラットドリル / 盛ぐり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (20D TYPE)



ADO-20D

切削条件 Cutting Conditions | P.391

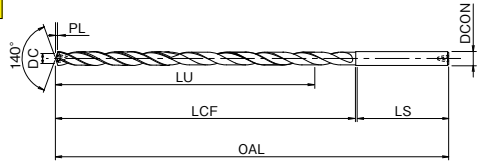


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} \pm 4'$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \pm 4'$



前ページより FROM 直径 DC 3 ~ 7.5

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8714760	7.6	152	180	230	8	48	1.4	●	99	40,900
8714770	7.7	154				48	1.4	●	99	40,900
8714780	7.8	156				48	1.4	●	99	40,900
8714790	7.9	158				48	1.4	●	99	40,900
8706800	8	160				50	1.5	●	100	40,900
8706810	8.1 - 9	162	195	260	9	63	1.5	●	130	42,700
8714810	8.1					45	1.5	●	132	42,700
8706820	8.2 - 9	63				1.5	●	130	42,700	
8714820	8.2	45				1.5	●	137	42,700	
8706830	8.3 - 9	166	210	260	9	63	1.5	●	130	42,700
8714830	8.3					45	1.5	●	139	42,700
8706840	8.4 - 9	63				1.5	●	133	42,700	
8714840	8.4	45				1.5	●	142	42,700	
8706850	8.5 - 9	170	178	230	9	63	1.5	●	134	42,700
8714850	8.5					45	1.5	●	145	42,700
8706860	8.6 - 9	48				1.6	●	133	45,000	
8714860	8.6	45				1.6	●	145	45,000	
8706870	8.7 - 9	174	220	290	10	48	1.6	●	137	45,000
8714870	8.7					45	1.6	●	145	45,000
8706880	8.8 - 9	48				1.6	●	132	45,000	
8714880	8.8	45				1.6	●	150	45,000	
8706890	8.9 - 9	182	230	290	10	48	1.6	●	135	45,000
8714890	8.9					45	1.6	●	150	45,000
8706900	9 - 9	68				1.7	●	178	47,000	
8714900	9	68				1.7	●	177	47,000	
8714910	9.1	182	230	290	10	68	1.7	●	182	47,000
8714920	9.2	184				68	1.7	●	182	47,000
8714930	9.3	186				68	1.7	●	182	47,000
8714940	9.4	188				68	1.7	●	182	47,000
8706950	9.5	190	230	290	10	68	1.7	●	182	47,000
8714960	9.6	192				58	1.7	●	182	49,200
8714970	9.7	194				58	1.8	●	184	49,200
8714980	9.8	196				58	1.8	●	186	49,200

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8714990	9.9	198	230	290	10	58	1.8	●	189	49,200
8707000	10	200				58	1.8	●	190	49,200
8707010	10.1 - 11	202	250	310	11	58	1.8	●	226	51,100
8715010	10.1					45	1.8	●	235	51,100
8707020	10.2 - 11	58				1.9	●	226	51,100	
8715020	10.2	45				1.9	●	238	51,100	
8707030	10.3 - 11	206	250	310	11	58	1.9	●	226	51,100
8715030	10.3					45	1.9	●	241	51,100
8707040	10.4 - 11	58				1.9	●	227	51,100	
8715040	10.4	45				1.9	●	245	51,100	
8707050	10.5 - 11	210	250	310	11	58	1.9	●	227	51,100
8715050	10.5					45	1.9	●	248	51,100
8707060	10.6 - 11	58				1.9	●	232	53,400	
8715060	10.6	45				1.9	●	253	53,400	
8707070	10.7 - 11	212	250	310	11	58	1.9	●	235	53,400
8715070	10.7					45	1.9	●	255	53,400
8707080	10.8 - 11	58				2	●	237	53,400	
8715080	10.8	45				2	●	263	53,400	
8707090	10.9 - 11	218	250	310	11	58	2	●	244	53,400
8715090	10.9					45	2	●	263	53,400
8707100	11 - 11	58				2	●	244	53,400	
8715100	11	45				2	●	263	53,400	
8715110	11.1	222	270	330	12	58	2	●	301	55,600
8715120	11.2	224				58	2	●	311	55,600
8715130	11.3	226				58	2.1	●	314	55,600
8715140	11.4	228				58	2.1	●	314	55,600
8715150	11.5	230	270	330	12	58	2.1	●	319	55,600
8715160	11.6	232				58	2.1	●	321	57,700
8715170	11.7	234				58	2.1	●	328	57,700
8715180	11.8	236				58	2.1	●	332	57,700
8715190	11.9	238	270	280	14	58	2.2	●	336	57,700
8707200	12	240				58	2.2	●	332	57,700
8715250	12.5	250	46.3			2.3	●	-	59,600	

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.05~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SXS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D	
ADO-20D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○					

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
- = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き超硬ドリル25Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (25D TYPE)



ADO-25D

切削条件 Cutting Conditions **P.391**

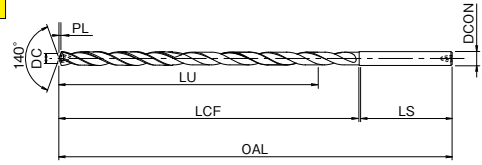


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0 \\ -4 \end{smallmatrix}$

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8726300	3 - 3	75	85	135	3	48	0.5	●	13	30,200
8724310	3.1	78	95	165	4	68	0.6	●	21	30,200
8724320	3.2	80				68	0.6	●	21	30,200
8724330	3.3	83	105	165	4	68	0.6	●	21	30,200
8724340	3.4	85				58	0.6	●	21	30,200
8724350	3.5	88	115	165	4	58	0.6	●	21	31,500
8724360	3.6	90				58	0.7	●	21	31,500
8724370	3.7	93	120	165	4	58	0.7	●	21	31,500
8724380	3.8	95				48	0.7	●	21	31,500
8724390	3.9	98	135	190	5	48	0.7	●	22	31,500
8724400	4	100				68	0.7	●	33	32,100
8726410	4.1 - 5	103	120	190	5	68	0.7	●	33	32,100
8724410	4.1					45	0.8	●	—	—
8726420	4.2 - 5	105	120	190	5	68	0.8	●	34	32,100
8724420	4.2					45	0.8	●	—	—
8726430	4.3 - 5	108	120	190	5	53	0.8	●	32	32,100
8724430	4.3					45	0.8	B	36	32,100
8726440	4.4 - 5	110	120	190	5	53	0.8	●	33	32,100
8724440	4.4					45	0.8	●	37	32,100
8726450	4.5 - 5	113	120	190	5	53	0.8	●	34	32,100
8724450	4.5					45	0.8	●	37	32,100
8726460	4.6 - 5	115	120	190	5	53	0.8	●	33	32,700
8724460	4.6					45	0.8	●	38	32,700
8726470	4.7 - 5	118	120	190	5	53	0.9	●	34	32,700
8724470	4.7					45	0.9	●	40	32,700
8726480	4.8 - 5	120	120	190	5	48	0.9	●	34	32,700
8724480	4.8					45	0.9	●	48	32,700
8726490	4.9 - 5	123	120	190	5	48	0.9	●	35	32,700
8724490	4.9					45	0.9	●	—	32,700
8726500	5 - 5	125	120	190	5	48	0.9	●	37	32,700
8724500	5					45	0.9	●	41	32,700
8724510	5.1	128	150	220	6	68	0.9	●	54	34,700
8724520	5.2	130				68	0.9	●	54	34,700

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724530	5.3	133	150	220	6	68	1	●	55	34,700
8724540	5.4	135	150			48	1	●	53	34,700
8724550	5.5	138	170	220	6	48	1	●	54	36,900
8724560	5.6	140				48	1	●	55	36,900
8724570	5.7	143	190	250	7	48	1.1	●	56	36,900
8724580	5.8	145				48	1.1	●	57	36,900
8724590	5.9	148	200	275	8	48	1.1	●	60	36,900
8724600	6	150				48	1.1	●	71	38,600
8726610	6.1 - 7	155	153	200	7	58	1.1	●	71	38,600
8724610	6.1					45	1.1	●	82	38,600
8726620	6.2 - 7	158	153	200	7	58	1.1	●	75	38,600
8724620	6.2					45	1.1	●	83	38,600
8726630	6.3 - 7	160	158	200	7	58	1.1	●	75	38,600
8724630	6.3					45	1.1	●	85	38,600
8726640	6.4 - 7	163	160	200	7	58	1.2	●	76	38,600
8724640	6.4					45	1.2	●	86	38,600
8726650	6.5 - 7	165	160	200	7	58	1.2	B	76	38,600
8724650	6.5					45	1.2	●	88	38,600
8726660	6.6 - 7	168	165	200	7	58	1.2	●	79	40,600
8724660	6.6					45	1.2	●	88	40,600
8726670	6.7 - 7	170	168	200	7	58	1.2	●	82	40,600
8724670	6.7					45	1.2	●	90	40,600
8726680	6.8 - 7	173	170	200	7	48	1.2	●	80	40,600
8724680	6.8					45	1.2	●	90	40,600
8726690	6.9 - 7	175	173	200	7	48	1.3	●	81	40,600
8724690	6.9					45	1.3	●	90	40,600
8726700	7 - 7	180	175	200	7	48	1.3	●	84	40,600
8724700	7					45	1.3	●	91	40,600
8724710	7.1	178	210	275	8	63	1.3	●	108	42,700
8724720	7.2	180				63	1.3	●	113	42,700
8724730	7.3	183	210	275	8	63	1.3	●	113	42,700
8724740	7.4	185				63	1.3	●	113	42,700
8724750	7.5	188	63	1.4	●	116	42,700			

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 12 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	タタリ鉄	銅合金	アルミ	アルミ	チタン	インコニ	複合材料	マグネ	金属基
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-25D	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○	○	○					

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item</p>
--	---

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
タップ
TAPS
ゲージ
GAGES
丸ダイス
ROUND DRILLS
転造工具
ROLLING DRILLS
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル
TDML DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME HARD DRILLS
鉄骨用ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/歯切り
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル25Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (25D TYPE)



ADO-25D

切削条件 Cutting Conditions | P.391



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

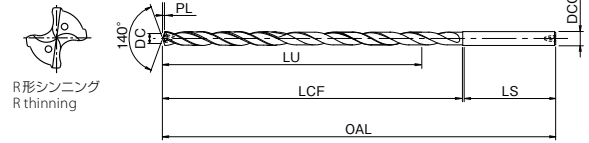


前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 7.5

ツールNo. Tool No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724760	7.6	190	225	275	8	48	1.4	●	110	45,000
8724770	7.7	193				48	1.4	●	113	45,000
8724780	7.8	195				48	1.4	●	113	45,000
8724790	7.9	198				48	1.4	●	116	45,000
8724800	8	200	240	305	9	63	1.5	●	120	45,000
8726810	8.1 - 9	203				45	1.5	●	138	47,100
8724810	8.1					45	1.5	●	148	47,100
8726820	8.2 - 9	205				63	1.5	●	141	47,100
8724820	8.2					45	1.5	●	150	47,100
8726830	8.3 - 9	208				63	1.5	●	144	47,100
8724830	8.3					45	1.5	●	153	47,100
8726840	8.4 - 9	210				63	1.5	●	145	47,100
8724840	8.4					45	1.5	●	154	47,100
8726850	8.5 - 9	213				63	1.5	●	150	47,100
8724850	8.5					45	1.5	●	159	47,100
8726860	8.6 - 9	215				48	1.6	●	146	49,800
8724860	8.6		45	1.6	●	160	49,800			
8726870	8.7 - 9	218	48	1.6	●	149	49,800			
8724870	8.7		45	1.6	●	161	49,800			
8726880	8.8 - 9	220	48	1.6	●	149	49,800			
8724880	8.8		45	1.6	●	164	49,800			
8726890	8.9 - 9	223	48	1.6	●	151	49,800			
8724890	8.9		45	1.6	●	165	49,800			
8726900	9 - 9	225	48	1.6	●	156	49,800			
8724900	9		45	1.6	●	168	49,800			
8724910	9.1	228	270	340	10	68	1.7	●	195	52,200
8724920	9.2	230				68	1.7	●	198	52,200
8724930	9.3	233				68	1.7	●	226	52,200
8724940	9.4	235				68	1.7	●	205	52,200
8724950	9.5	238	280	340	10	68	1.7	●	205	52,200
8724960	9.6	240				58	1.7	●	201	54,500
8724970	9.7	243	280	340	10	58	1.8	●	230	54,500
8724980	9.8	245				58	1.8	●	207	54,500

R Gash



先端角の許容差は140°_{-4°}となります。
Tolerance of the point angle is 140°_{-4°}

単位:mm Unit:mm

ツールNo. Tool No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724990	9.9	248	280	340	10	58	1.8	●	209	54,500
8725000	10	250				58	1.8	●	214	54,500
8727010	10.1 - 11	253	310	370	12	45	1.8	●	271	56,800
8725010	10.1					45	1.8	●	262	56,800
8727020	10.2 - 11	255				58	1.9	●	279	56,800
8725020	10.2					45	1.9	●	268	56,800
8727030	10.3 - 11	258				58	1.9	●	277	56,800
8725030	10.3					45	1.9	●	271	56,800
8727040	10.4 - 11	260				58	1.9	●	282	56,800
8725040	10.4					45	1.9	●	273	56,800
8727050	10.5 - 11	263				58	1.9	●	284	56,800
8725050	10.5					45	1.9	●	279	56,800
8727060	10.6 - 11	265				58	1.9	●	294	59,100
8725060	10.6					45	1.9	●	283	59,100
8727070	10.7 - 11	268	58	1.9	●	282	59,100			
8725070	10.7		45	1.9	●	287	59,100			
8727080	10.8 - 11	270	58	2	●	294	59,100			
8725080	10.8		45	2	●	291	59,100			
8727090	10.9 - 11	273	58	2	●	302	59,100			
8725090	10.9		45	2	●	296	59,100			
8727100	11 - 11	275	58	2	●	307	59,100			
8725100	11		45	2	●	301	59,100			
8725110	11.1	278	340	400	12	58	2	●	341	62,000
8725120	11.2	280				58	2	●	329	62,000
8725130	11.3	283				58	2.1	●	357	62,000
8725140	11.4	285				58	2.1	●	355	62,000
8725150	11.5	288				58	2.1	●	360	62,000
8725160	11.6	290				58	2.1	●	374	64,200
8725170	11.7	293				58	2.1	●	370	64,200
8725180	11.8	295				58	2.1	●	355	64,200
8725190	11.9	298				58	2.2	●	376	64,200
8725200	12	300				58	2.2	●	367	64,200

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC												
ADO-25D	○	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○							

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (30D TYPE)



ADO-30D

切削条件 Cutting Conditions **P.391**

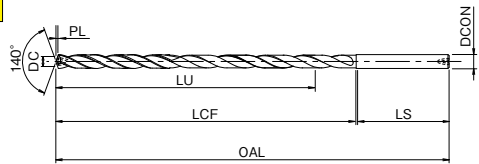


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} \text{ } ^0_{-4}$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \text{ } ^0_{-4}$

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8708300	3 - 3	90	100	150	3	50	0.5	●	14	33,100
8708310	3.1	93	102	185	4	81	0.6	●	23	33,100
8708320	3.2	96	105			78	0.6	●	23	33,100
8708330	3.3	99	109			74	0.6	●	24	33,100
8708340	3.4	102	112			71	0.6	●	24	33,100
8708350	3.5	105				67	0.6	●	24	33,100
8708360	3.6	108				67	0.7	●	24	34,000
8708370	3.7	111				67	0.7	●	24	34,000
8708380	3.8	114				51	0.7	●	30	34,000
8708390	3.9	117	132			51	0.7	●	30	34,000
8708400	4	120				51	0.7	●	30	34,000
8708410	4.1 - 5	123	140	215	5	73	0.7	●	39	35,000
8716410	4.1					6	45	0.7	●	42
8708420	4.2 - 5	126	140			73	0.8	●	40	35,000
8716420	4.2					6	45	0.8	●	43
8708430	4.3 - 5	129	140			63	0.8	●	40	35,000
8716430	4.3					6	45	0.8	●	44
8708440	4.4 - 5	132	140			63	0.8	●	40	35,000
8716440	4.4					6	45	0.8	●	44
8708450	4.5 - 5	135	140			63	0.8	●	40	35,000
8716450	4.5					6	45	0.8	●	45
8708460	4.6 - 5	138	140	63	0.8	●	40	35,400		
8716460	4.6			6	45	0.8	●	45	35,400	
8708470	4.7 - 5	141	140	63	0.9	●	40	35,400		
8716470	4.7			6	45	0.9	●	47	35,400	
8708480	4.8 - 5	144	140	5	48	0.9	●	40	35,400	
8716480	4.8			6	45	0.9	●	47	35,400	
8708490	4.9 - 5	147	140	6	45	0.9	●	45	35,400	
8716490	4.9			6	45	0.9	●	47	35,400	
8708500	5 - 5	150	140	5	50	0.9	●	48	35,400	
8716500	5			6	45	0.9	●	49	35,400	
8716510	5.1	153	180	250	6	68	0.9	●	58	37,900
8716520	5.2	156				68	0.9	●	59	37,900

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8716530	5.3	159	180	250	6	68	1	●	60	37,900	
8716540	5.4	162				48	1	●	60	37,900	
8708550	5.5	165				48	1	●	58	37,900	
8716560	5.6	168				48	1	●	60	39,600	
8716570	5.7	171				48	1	●	60	39,600	
8716580	5.8	174				48	1.1	●	62	39,600	
8716590	5.9	177				48	1.1	●	62	39,600	
8708600	6	180				50	1.1	●	65	39,600	
8708610	6.1 - 7	183	186			7	63	1.1	●	83	41,100
8716610	6.1					8	45	1.1	●	92	41,100
8708620	6.2 - 7	189	215	7	63	1.1	●	84	41,100		
8716620	6.2			8	45	1.1	●	95	41,100		
8708630	6.3 - 7	192	215	7	63	1.1	●	86	41,100		
8716630	6.3			8	45	1.1	●	95	41,100		
8708640	6.4 - 7	195	215	7	63	1.2	●	87	41,100		
8716640	6.4			8	45	1.2	●	96	41,100		
8708650	6.5 - 7	198	215	7	63	1.2	●	89	41,100		
8716650	6.5			8	45	1.2	●	99	41,100		
8708660	6.6 - 7	201	215	7	63	1.2	●	92	42,500		
8716660	6.6			8	45	1.2	●	100	42,500		
8708670	6.7 - 7	204	215	7	63	1.2	●	93	42,500		
8716670	6.7			8	45	1.2	●	103	42,500		
8708680	6.8 - 7	207	215	7	48	1.2	●	89	42,500		
8716680	6.8			8	45	1.2	●	103	42,500		
8708690	6.9 - 7	210	215	7	48	1.3	●	90	42,500		
8716690	6.9			8	45	1.3	●	103	42,500		
8708700	7 - 7	213	215	7	48	1.3	●	92	42,500		
8716700	7			8	45	1.3	●	103	42,500		
8716710	7.1	216	250	315	8	63	1.3	●	121	44,700	
8716720	7.2	219				63	1.3	●	121	44,700	
8716730	7.3	222	63	1.3	●	122	44,700				
8716740	7.4	225	63	1.3	●	122	44,700				
8708750	7.5	225	63	1.4	●	126	44,700				

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 10 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols	▲ = 新製品及び後継品へ切り替生産 (在庫をご確認下さい。)
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDML DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME HARD DRILLS
鉄骨用ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/ 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (30D TYPE)



ADO-30D

切削条件 Cutting Conditions | P.391

DRILL
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タ
ン
ジ
ヤ
ム

ゲ
ー
ジ
ス
テ
ィ
ン

丸
タ
イ
プ

特
種
工
具

特
種
工
具

素
子

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

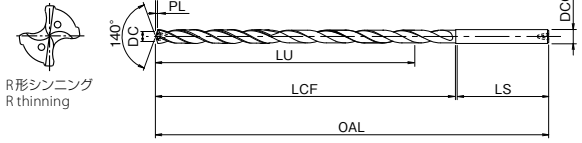


前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 7.5

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)								
8716760	7.6	228	265	315	8				48	1.4	●124 46,600							
8716770	7.7	231							48	1.4	●125 46,600							
8716780	7.8	234							48	1.4	●130 46,600							
8716790	7.9	237							48	1.4	●134 46,600							
8708800	8	240							50	1.5	●132 46,600							
8708810	8.1 - 9	243	280	350					9	68	1.5	●184 49,300						
8716810	8.1								10	45	1.5	●193 49,300						
8708820	8.2 - 9								9	68	1.5	●187 49,300						
8716820	8.2	10							45	1.5	●195 49,300							
8708830	8.3 - 9	249							252	300					9	68	1.5	●187 49,300
8716830	8.3		10	45	1.5	●198 49,300												
8708840	8.4 - 9	255	330												9	68	1.5	●192 49,300
8716840	8.4														10	45	1.5	●202 49,300
8708850	8.5 - 9	258													300			
8716850	8.5								10	45	1.5	●208 49,300						
8708860	8.6 - 9	261							300									
8716860	8.6		10	45	1.6	●208 52,200												
8708870	8.7 - 9	9	48	1.6	●189 52,200													

R Gash



先端角の許容差は140°_{-4°}となります。
Tolerance of the point angle is 140°_{-4°}

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
8716870	8.7	261	300	350									
8708880	8.8 - 9	10									45	1.6	●208 52,200
8716880	8.8	9									48	1.6	●197 52,200
8708890	8.9 - 9	10									45	1.6	●208 52,200
8716890	8.9	9									48	1.6	●192 52,200
8708900	9 - 9	270	315	390									
8716900	9										10	45	1.6
8716910	9.1	9									48	1.6	●197 52,200
8708920	9.2	73									1.7	●215 52,200	
8716920	9.2	73									1.7	●257 54,500	
8716930	9.3	73	1.7	●257 54,500									
8716940	9.4	73	1.7	●257 54,500									
8708950	9.5	73	1.7	●257 54,500									
8716960	9.6	58	1.7	●257 56,800									
8716970	9.7	58	1.8	●258 56,800									
8716980	9.8	58	1.8	●258 56,800									
8716990	9.9	58	1.8	●258 56,800									
8709000	10	58	1.8	●266 56,800									

全サイズ2021年10月生産分以降順次 **R Gash** に切替え生産となります。
All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to **R Gash**.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Titanium Alloy	チタン 合金 Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-30D	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

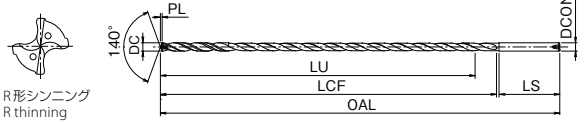
油穴付き超硬ドリル40Dタイプ
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (40D TYPE)



ADO-40D

切削条件 Cutting Conditions P.392

先端角の許容差は $140^{\circ} \pm 0.4^{\circ}$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \pm 0.4^{\circ}$



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8717300	3	120	129	179	3	49	0.5	●	14	36,400
8717400	4	160	172	222	4	49	0.7	B ●	30	37,400
8717500	5	200	215	265	5	49	0.9	●	51	39,000

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8717600	6	240	258	308	6	49	1.1	●	76	43,600
8717800	8	320	344	394	8	49	1.5	B ●	178	51,400
8718000	10	400	430	490	10	59	1.8	●	328	62,300

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-40D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								

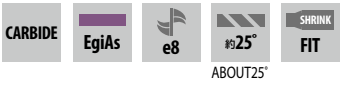
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

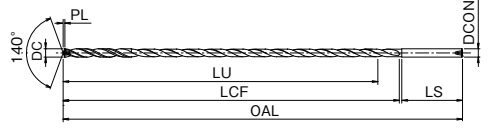
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/塵ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

G-LIST No. | DW1115 **NEW**
油穴付き超硬ドリル50Dタイプ
 CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (50D TYPE) **The A Brand**
ADO-50D 切削条件 Cutting Conditions | **P.392**



ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8718300	3	150	159	209	3	49	0.5	●	18	40,100
8718400	4	200	212	262	4	49	0.7	B	33	41,100
8718500	5	250	265	315	5	49	0.9	●	58	42,800



先端角の許容差は $140^{\circ} -_{4}^{\circ}$ となります。
 Tolerance of the point angle is $140^{\circ} -_{4}^{\circ}$

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
 Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8718600	6	300	318	368	6	49	1.1	●	87	47,900
8718800	8	400	424	474	8	49	1.5	B	203	56,700

タッピング

ゲージ

丸タイス

切削工具

各種加工

索引

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/座ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネル	複合材料CFRP	マグネシウム合金	金属基複合材料(MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
ADO-50D	○	○	○	○	○	○		○		○	○							△	

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

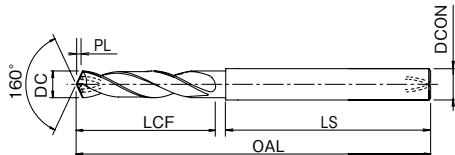
エキストラロングドリル用超硬パイロットドリル

PILOT DRILL FOR EXTRA LONG DRILL



ADO-PLT

切削条件 Cutting Conditions P.393



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	直径-シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688903	3.03 - 3	15	65	3	50	0.3	●	7	11,000
8688923	3.53 - 18	18	70	4	50.1	0.3	●	12	11,600
8688904	4.03 - 20	20	75	5	50.1	0.4	●	12	12,400
8688924	4.53 - 5	23	75	5	50.1	0.4	●	19	13,200
8688905	5.03 - 5	25	80	6	50.1	0.5	●	20	14,000
8688925	5.53 - 28	28	80	6	50.1	0.5	●	28	14,700
8688906	6.03 - 30	30	85	7	50.1	0.6	●	29	14,700
8688926	6.53 - 7	33	85	7	50.1	0.6	●	39	15,600

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688907	7.03 - 7	35	85	7	50	0.6	●	40	16,500
8688908	8.03 - 40	40	90	8	50	0.7	●	55	18,500
8688928	8.53 - 9	43	95	9	51	0.8	●	68	19,200
8688909	9.03 - 9	45	100	10	50	0.9	●	70	20,100
8688910	10.03 - 50	50	110	11	60	1	●	90	21,700
8688911	11.03 - 11	55	115	11	60	1	●	126	23,500
8688912	12.03 - 60	60	120	12	60	1.1	●	161	25,400

オーエスジー公式サイト ※詳細はこちら
Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/ふぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

G-LIST No. | DW1107

油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE

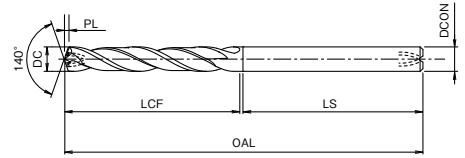


ADO-SUS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.394



R形シニング R thinning



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。

* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8665200	2 - 3	12	66	3	51.1	0.4	●	7	10,200
8665210	2.1 - 3	13			50.3	0.4	●	7	10,200
8665220	2.2 - 3	14			49.5	0.4	●	7	10,200
8665230	2.3 - 3				49.7	0.4	●	7	10,200
8665240	2.4 - 3	15			48.9	0.4	●	7	10,200
8665250	2.5 - 3				49.1	0.5	●	7	10,200
8665260	2.6 - 3	16			48.3	0.5	●	7	10,200
8665270	2.7 - 3				47.4	0.5	●	7	10,200
8665280	2.8 - 3	17			47.6	0.5	●	13	10,200
8665283	2.83 - 3				47.7	0.5	●	13	10,200
8665287	2.87 - 3	18	46.8	0.5	●	13	10,200		
8665290	2.9 - 3		46.8	0.5	●	13	10,200		
8665300	3 - 3	74	4	47	0.5	●	13	10,200	
8665310	3.1			52.3	0.6	●	13	11,000	
8665315	3.15			52.4	0.6	●	13	11,000	
8665320	3.2			51.5	0.6	●	13	11,000	
8665326	3.26(#30)			20	51.6	0.6	●	13	11,000
8665330	3.3				51.7	0.6	●	13	11,000
8665340	3.4			21	50.9	0.6	●	13	11,000
8665350	3.5				51.1	0.6	●	13	11,000
8665360	3.6			22	50.3	0.7	●	13	11,600
8665370	3.7				49.4	0.7	●	13	11,600
8665373	3.73	23	49.5	0.7	●	13	11,600		
8665375	3.75		49.5	0.7	●	13	11,600		
8665380	3.8	24	49.6	0.7	●	13	11,600		
8665390	3.9		48.8	0.7	●	13	11,600		
8665400	4	80	5	49	0.7	●	13	11,600	
8665410	4.1 - 5			52.3	0.7	●	19	12,500	
8680410	4.1			6	50.5	0.7	●	26	12,500
8665420	4.2 - 5			5	51.5	0.8	●	19	12,500
8680420	4.2			6	49.6	0.8	●	26	12,500
8665430	4.3 - 5			5	51.7	0.8	●	19	12,500
8680430	4.3			6	49.8	0.8	●	25	12,500
8665440	4.4 - 5			5	50.9	0.8	●	19	12,500
8680440	4.4			6	49	0.8	●	25	12,500
8680445	4.45			27	49.1	0.8	●	26	12,500
8665450	4.5 - 5	5	51.1		0.8	●	19	12,500	
8680450	4.5	6	49.2	0.8	●	26	12,500		
8665460	4.6 - 5	28	5	50.3	0.8	●	19	13,400	
8680460	4.6		6	48.4	0.8	●	26	13,400	
8680465	4.65	29	6	48.5	0.8	●	26	13,400	
8665470	4.7 - 5		5	49.4	0.9	●	19	13,400	
8680470	4.7	6	47.6	0.9	●	26	13,400		
8665480	4.8 - 5	30	5	49.6	0.9	●	20	13,400	
8680480	4.8		6	47.8	0.9	●	26	13,400	
8665485	4.85(#11)	30	6	47.9	0.9	●	25	13,400	
8665490	4.9 - 5		5	48.8	0.9	●	20	13,400	

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8680490	4.9	30	80	6	46.9	0.9	●	28	13,400	
8665500	5 - 5	25			5	54	0.9	●	21	13,400
8680500	5				52.1	0.9	●	28	13,400	
8665510	5.1	26			53.3	0.9	●	27	14,100	
8665520	5.2				53.5	0.9	●	28	14,100	
8665525	5.25	27			52.6	1	●	28	14,100	
8665530	5.3				52.7	1	●	28	14,100	
8665540	5.4	28			52.9	1	●	28	14,100	
8665550	5.5				52.1	1	●	28	14,100	
8680555	5.55	29			52.2	1	●	28	14,800	
8665560	5.6		52.3	1	●	28	14,800			
8665570	5.7	30	51.4	1	●	28	14,800			
8665580	5.8		51.6	1.1	●	28	14,800			
8665590	5.9	31	50.8	1.1	●	28	14,800			
8665600	6		51	1.1	●	28	14,800			
8665610	6.1 - 7	7	56	1.1	●	38	14,800			
8680610	6.1		8	52.5	1.1	●	47	14,800		
8665620	6.2 - 7	8	56	1.1	●	38	14,800			
8680620	6.2		52.6	1.1	●	47	14,800			
8665625	6.25 - 7	7	55	1.1	●	38	14,800			
8665630	6.3 - 7		55	1.1	●	38	14,800			
8680630	6.3	8	51.8	1.1	●	47	14,800			
8665635	6.35(4%) - 6.35		6.35	55	1.2	●	33	14,800		
8665640	6.4 - 7	7	55	1.2	●	39	14,800			
8680640	6.4		8	52	1.2	●	47	14,800		
8665650	6.5 - 7	7	54	1.2	●	39	14,800			
8680650	6.5		8	51.2	1.2	●	47	14,800		
8665660	6.6 - 7	8	54	1.2	●	39	15,700			
8680660	6.6		8	51.4	1.2	●	47	15,700		
8665670	6.7 - 7	7	53	1.2	●	39	15,700			
8680670	6.7		8	50.6	1.2	●	47	15,700		
8665675	6.75 - 7	7	53	1.2	●	39	15,700			
8665680	6.8 - 7		53	1.2	●	39	15,700			
8680680	6.8	8	50.8	1.2	●	47	15,700			
8665690	6.9 - 7		7	52	1.3	●	39	15,700		
8680690	6.9	8	49.9	1.3	●	47	15,700			
8665700	7 - 7		7	52	1.3	●	39	16,500		
8680700	7	50.1	1.3	●	47	16,500				
8665710	7.1		57	1.3	●	51	16,500			
8665720	7.2	57	1.3	●	51	16,500				
8665725	7.25		56	1.3	●	51	16,500			
8665730	7.3	56	1.3	●	51	16,500				
8665740	7.4		56	1.3	●	51	16,500			
8680745	7.45	55	1.4	●	51	16,500				
8665750	7.5		55	1.4	●	51	16,500			
8680755	7.55	55	1.4	●	52	17,500				
8665760	7.6		55	1.4	●	51	17,500			

次ページへ
直径 DC 7.7 ~ 13.1 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM						SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
ADO-SUS-3D	○	○	○	○						○			○	○		○			○			○

前ページより

FROM 直径 DC 2~7.6

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8665770	7.7	39	94	8	54	1.4	●	51	17,500	
8665775	7.75				54	1.4	●	52	17,500	
8665780	7.8				54	1.4	●	52	17,500	
8665790	7.9	40	94	8	53	1.4	●	52	17,500	
8665800	8				53	1.5	●	52	17,500	
8665810	8.1 - 9	41	94	8	9	59	1.5	●	69	19,000
8680810	8.1				10	55.5	1.5	●	81	19,000
8665820	8.2 - 9				9	59	1.5	●	69	19,000
8680820	8.2	42	94	8	10	55.6	1.5	●	81	19,000
8665825	8.25 - 9				9	59	1.5	●	69	19,000
8665830	8.3	43	94	8	9	58	1.5	●	69	19,000
8665830	8.3				10	54.8	1.5	●	82	19,000
8665840	8.4 - 9				9	58	1.5	●	69	19,000
8680840	8.4	44	94	8	10	55	1.5	●	82	19,000
8665850	8.5 - 9				9	57	1.5	●	69	19,000
8680850	8.5	45	94	8	10	54.2	1.5	●	82	19,000
8665860	8.6 - 9				9	57	1.6	●	70	19,800
8680860	8.6				10	54.4	1.6	●	82	19,800
8665870	8.7 - 9	46	94	8	9	56	1.6	●	70	19,800
8680870	8.7				10	53.6	1.6	●	82	19,800
8665875	8.75 - 9	47	94	8	9	56	1.6	●	70	19,800
8665880	8.8 - 9				10	53.8	1.6	●	82	19,800
8680880	8.8				9	53.8	1.6	●	82	19,800
8665890	8.9 - 9	48	94	8	9	55	1.6	●	71	19,800
8680890	8.9				10	52.9	1.6	●	82	19,800
8665900	9 - 9	49	94	8	9	55	1.6	●	71	19,800
8680900	9				10	53.1	1.6	●	85	19,800
8665910	9.1				9	59	1.7	●	86	20,900
8665920	9.2	50	94	8	9	59	1.7	●	86	20,900
8665925	9.25				10	58	1.7	●	87	20,900
8665930	9.3	51	94	8	9	58	1.7	●	86	20,900
8665940	9.4				10	58	1.7	●	87	20,900
8665950	9.5				11	57	1.7	●	87	20,900
8680955	9.55	52	94	8	9	57	1.7	●	87	21,400
8665960	9.6				10	56	1.8	●	87	21,400
8665970	9.7	53	94	8	9	56	1.8	●	88	21,400
8665975	9.75				10	56	1.8	●	88	21,400
8665980	9.8				11	55	1.8	●	88	21,400
8665990	9.9	54	94	8	9	55	1.8	●	88	21,400
8666000	10				10	55	1.8	●	88	21,400
8666010	10.1 - 11	55	94	8	11	61	1.8	●	108	22,200
8681010	10.1				12	57.5	1.8	●	125	22,200
8666020	10.2 - 11				11	61	1.9	●	110	22,200
8681020	10.2	56	94	8	12	57.6	1.9	●	126	22,200
8666025	10.25 - 11				11	60	1.9	●	111	22,200
8666030	10.3 - 11	57	94	8	11	60	1.9	●	110	22,200
8681030	10.3				12	56.8	1.9	●	127	22,200

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8666040	10.4 - 11	52	134	11	60	1.9	●	110	22,200	
8681040	10.4				12	57	1.9	●	127	22,200
8666050	10.5 - 11	53	134	11	59	1.9	●	112	22,200	
8681050	10.5				12	56.2	1.9	●	127	22,200
8666060	10.6 - 11	54	134	11	59	1.9	●	111	23,100	
8681060	10.6				12	56.4	1.9	●	129	23,100
8666070	10.7 - 11				11	58	1.9	●	111	23,100
8681070	10.7	55	134	11	55.6	1.9	●	127	23,100	
8666075	10.75 - 11				11	58	2	●	113	23,100
8666080	10.8 - 11	56	134	11	58	2	●	113	23,100	
8681080	10.8				12	55.8	2	●	128	23,100
8666090	10.9 - 11	57	134	11	57	2	●	112	23,100	
8681090	10.9				12	54.9	2	●	128	23,100
8666100	11 - 11	58	134	11	57	2	●	113	23,100	
8681100	11				11	55.1	2	●	130	23,100
8666110	11.1	59	134	11	63	2	●	138	24,100	
8666120	11.2				63	2	●	139	24,100	
8666130	11.3	60	134	11	62	2.1	●	139	24,100	
8666140	11.4				62	2.1	●	139	24,100	
8666150	11.5	61	134	11	61	2.1	●	140	24,100	
8666160	11.6				61	2.1	●	140	24,700	
8666170	11.7	62	134	11	60	2.1	●	139	24,700	
8666180	11.8				60	2.1	●	140	24,700	
8666190	11.9	63	134	11	59	2.2	●	140	24,700	
8666200	12				59	2.2	●	142	24,700	
8666210	12.1 - 13	64	134	11	66	2.2	●	174	25,700	
8681210	12.1				14	62.5	2.2	●	194	25,700
8666220	12.2 - 13	65	134	11	66	2.2	●	174	25,700	
8681220	12.2				14	62.6	2.2	●	196	25,700
8666230	12.3 - 13	66	134	11	65	2.2	●	176	25,700	
8681230	12.3				13	65	2.2	●	176	25,700
8666240	12.4 - 13	67	134	11	65	2.3	●	176	25,700	
8681240	12.4				14	62	2.3	●	196	25,700
8666250	12.5 - 13	68	134	11	64	2.3	●	175	25,700	
8681250	12.5				13	64.2	2.3	●	195	25,700
8666260	12.6 - 13	69	134	11	64	2.3	●	176	26,300	
8681260	12.6				14	61.4	2.3	●	197	26,300
8666270	12.7 - 13	70	134	11	63	2.3	●	177	26,300	
8681270	12.7				13	60.6	2.3	●	195	26,300
8666275	12.75 - 13	71	134	11	63	2.3	●	177	26,300	
8666280	12.8 - 13				13	63	2.3	●	177	26,300
8681280	12.8	72	134	11	60.8	2.3	●	197	26,300	
8666290	12.9 - 13				13	62	2.3	●	178	26,300
8681290	12.9	73	134	11	59.2	2.3	●	198	26,300	
8666300	13 - 13				13	62	2.4	●	179	26,300
8681300	13	74	134	11	60.1	2.4	●	198	26,300	
8666310	13.1				14	67	2.4	●	206	27,200

次ページへ
直径 DC 13.2~20 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1107

油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE



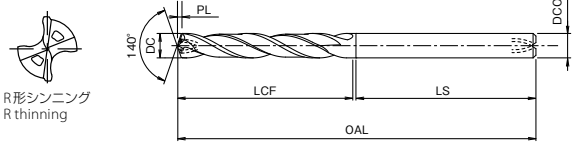
ADO-SUS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.394



切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



R形シニング R thinning

* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.



前ページより

FROM 直径DC 7.7~13.1

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8666320	13.2	66	134	14	67	2.4	●	206	27,200	
8666330	13.3	67			66	2.4	●	207	27,200	
8666340	13.4				66	2.4	●	209	27,200	
8681343	13.43	68			65	2.4	●	210	27,200	
8666350	13.5				65	2.5	●	208	27,800	
8681355	13.55	69			65	2.5	●	211	27,800	
8666360	13.6			65	2.5	●	209	27,800		
8666370	13.7	70		64	2.5	●	208	27,800		
8666380	13.8			64	2.5	●	210	27,800		
8666390	13.9	71		63	2.5	●	210	27,800		
8666400	14			63	2.5	●	210	27,800		
8666410	14.1 - 15	72		140	15	68	2.6	●	244	28,800
8681410	14.1		16			64.5	2.6	●	269	28,800
8666420	14.2 - 15		15			68	2.6	●	245	28,800
8681420	14.2		16		64.6	2.6	●	269	28,800	
8666430	14.3 - 15		15		67	2.6	●	244	28,800	
8681430	14.3		16		63.8	2.6	●	270	28,800	
8666440	14.4 - 15		73	140	15	67	2.6	●	246	28,800
8681440	14.4					64	2.6	●	272	28,800
8666450	14.5 - 15		15			66	2.6	●	246	28,800
8681450	14.5		74	140	16	63.2	2.6	●	270	28,800
8666460	14.6 - 15					15	66	2.7	●	247
8681460	14.6		16			63.4	2.7	●	270	29,500
8666470	14.7 - 15	75	140	15	65	2.7	●	248	29,500	
8681470	14.7				16	62.6	2.7	●	270	29,500
8666480	14.8 - 15	76			140	16	65	2.7	●	249
8681480	14.8		16	62.8			2.7	●	271	29,500
8666490	14.9 - 15	77	140	15			64	2.7	●	248
8681490	14.9				16	61.9	2.7	●	271	29,500
8666500	15 - 15	78			145	16	64	2.7	●	250
8681500	15		62.1	2.7			●	275	29,500	
8666510	15.1	79	145	17			68	2.7	●	281
8666520	15.2				68	2.8	●	283	30,800	
8666530	15.3	80			145	18	67	2.8	●	282
8666540	15.4		67	2.8			●	283	30,800	
8666550	15.5	81	150	16			66	2.8	●	283
8681555	15.55				66	2.8	●	288	31,500	
8666560	15.6	82			150	17	66	2.8	●	284
8666570	15.7		65	2.9			●	285	31,500	
8666580	15.8	83	150	18			65	2.9	●	286
8666590	15.9				64	2.9	●	286	31,500	
8666600	16	84			150	19	64	2.9	●	288
16.1	81		64.5	2.9			□	-	-	
16.2		64.6	2.9	□			-	-		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
16.3	16.5 - 17	82	150	18	63.8	3	□	-	-	
16.4							64	3	□	-
8666650	83	84	150	17	66	3	B	●	331	38,600
8681650							63.2	3	●	357
16.6	84	85	150	18	63.4	3	□	-	-	
8681670							62.6	3	B	●
16.8	85	86	150	17	62.8	3.1	□	-	-	
8666700							61.9	3.1	□	-
16.9	86	87	150	17	64	3.1	B	●	337	39,000
8681700							62.1	3.1	●	360
17.1	87	88	150	18	68	3.1	□	-	-	
17.2							68	3.1	□	-
8681730	88	89	150	17	67	3.1	B	●	378	45,200
17.4							67	3.2	□	-
8666750	89	90	155	18	66	3.2	B	●	374	45,200
8681755							66	3.2	●	381
17.6	90	91	155	18	66	3.2	□	-	-	
17.7							65	3.2	□	-
17.8	91	92	155	19	65	3.2	□	-	-	
17.9							64	3.2	□	-
8666800	92	93	160	20	64	3.3	B	●	383	45,700
18.1							64.5	3.3	□	-
18.2	93	94	160	19	64.6	3.3	□	-	-	
18.3							63.8	3.3	□	-
18.4	94	95	160	20	64	3.3	□	-	-	
8666850							66	3.4	B	●
8681850	95	96	160	19	63.2	3.4	●	458	52,400	
18.5							63.4	3.4	□	-
18.6	96	97	160	20	62.6	3.4	□	-	-	
8681870							62.8	3.4	□	-
18.8	97	98	165	19	61.9	3.4	□	-	-	
18.9							61.9	3.4	□	-
8666900	98	99	165	20	64	3.5	B	●	432	52,500
8681900							62.1	3.5	●	465
19.1	99	100	165	19	68	3.5	□	-	-	
19.2							68	3.5	□	-
8681930	100	100	165	20	67	3.5	B	●	490	58,900
19.3							67	3.5	□	-
19.4	100	100	165	20	67	3.5	□	-	-	
8666950							66	3.5	□	-
8681955	100	100	165	20	66	3.6	B	●	477	58,900
19.5							66	3.6	●	491
19.6	100	100	165	20	66	3.6	□	-	-	
19.7							65	3.6	□	-
19.8	100	100	165	20	65	3.6	□	-	-	
19.9							65	3.6	□	-
20	100	100	165	20	64	3.6	□	-	-	
8667000							64	3.6	B	●

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE



ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.394

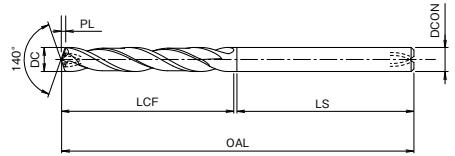


切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



R形シンニング R thinning



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667200	2 - 3	18	70	70	49.1	0.4	●	7	14,300
8667210	2.1 - 3	19			48.3	0.4	●	7	14,300
8667220	2.2 - 3	20			47.5	0.4	●	7	14,300
8667230	2.3 - 3	21			46.7	0.4	●	7	14,300
8667240	2.4 - 3	22			45.9	0.4	●	8	14,300
8667250	2.5 - 3	23			45.1	0.5	●	8	14,300
8667260	2.6 - 3	24			52.3	0.5	●	8	14,300
8667270	2.7 - 3	25			51.4	0.5	●	8	14,300
8667276	2.76 - 3				51.6	0.5	●	8	14,300
8667278	2.78 - 3	78			50.6	0.5	●	8	14,300
8667280	2.8 - 3		50.6	0.5	●	8	14,300		
8667283	2.83 - 3		50.7	0.5	●	8	14,300		
8667287	2.87 - 3		50.8	0.5	●	8	14,300		
8667290	2.9 - 3		49.8	0.5	●	8	14,300		
8667300	3 - 3		27	50	0.5	●	8	14,300	
8667310	3.1		28	55.3	0.6	●	14	14,800	
8667315	3.15		86	54.4	0.6	●	14	14,800	
8667320	3.2			54.5	0.6	●	14	14,800	
8667326	3.26(#30)			54.6	0.6	●	14	14,800	
8667330	3.3	53.7		0.6	●	14	14,800		
8667340	3.4	31		52.9	0.6	●	14	14,800	
8667350	3.5	32		52.1	0.6	●	14	14,800	
8667360	3.6	33		51.3	0.7	●	14	14,900	
8667366	3.66	34		51.4	0.7	●	14	14,900	
8667368	3.68			50.4	0.7	●	14	14,900	
8667370	3.7			50.4	0.7	●	14	14,900	
8667373	3.73		50.5	0.7	●	14	14,900		
8667375	3.75		50.5	0.7	●	14	14,900		
8667380	3.8		35	49.6	0.7	●	14	14,900	
8667390	3.9		36	48.8	0.7	●	14	14,900	
8667400	4		37	49	0.7	●	14	14,900	
8667410	4.1 - 5		95	5	53.3	0.7	●	14	15,200
8682410	4.1			6	53.5	0.7	●	28	15,200
8667420	4.2 - 5	5		54.5	0.8	●	22	15,200	

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8682420	4.2	38	95	95	6	52.6	0.8	●	28	15,200
8667430	4.3 - 5	39			5	53.7	0.8	●	22	15,200
8682430	4.3	40			6	51.8	0.8	●	28	15,200
8667440	4.4 - 5				5	52.9	0.8	●	22	15,200
8682440	4.4	41			6	51	0.8	●	28	15,200
8682445	4.45				5	50.1	0.8	●	28	15,200
8667450	4.5 - 5	42			5	52.1	0.8	●	22	15,200
8682450	4.5				6	50.2	0.8	●	28	15,200
8667460	4.6 - 5	43			5	51.3	0.8	●	22	15,700
8682460	4.6				6	49.4	0.8	●	28	15,700
8667462	4.62 - 5	100	100	5	51.3	0.8	●	22	15,700	
8667464	4.64 - 5			5	51.3	0.8	●	22	15,700	
8682464	4.64			6	49.5	0.8	●	28	15,700	
8667470	4.7 - 5			5	50.4	0.9	●	22	15,700	
8682470	4.7			44	6	48.6	0.9	●	27	15,700
8667480	4.8 - 5				5	49.6	0.9	●	22	15,700
8682480	4.8			45	6	47.8	0.9	●	27	15,700
8667485	4.85(#11)				5	47.9	0.9	●	27	15,700
8667490	4.9 - 5			46	5	48.8	0.9	●	22	15,700
8682490	4.9				6	46.9	0.9	●	27	15,700
8667500	5 - 5	47	47	5	49	0.9	●	22	15,700	
8682500	5			47.1	0.9	●	27	15,700		
8667510	5.1			41	56.3	0.9	●	31	16,500	
8667520	5.2			42	55.5	0.9	●	31	16,500	
8667525	5.25				55.6	1	●	31	16,500	
8667530	5.3			43	54.7	1	●	31	16,500	
8667540	5.4				53.9	1	●	31	16,500	
8667550	5.5			44	54.1	1	●	31	17,400	
8667552	5.52				53.1	1	●	31	17,400	
8667554	5.54			45	53.1	1	●	31	17,400	
8667560	5.6	53.3	1		●	31	17,400			
8667570	5.7	46	52.4	1	●	32	17,400			
8667580	5.8	47	51.6	1.1	●	32	17,400			
8667590	5.9	48	50.8	1.1	●	32	17,400			

次ページへ
直径 DC 6 ~ 9.9 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タクトイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-SUS-5D	○	○	○	○						○								○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DRIS
 転造工具 FOLGING DRIS
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXABLE DRILLS
 インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDML DRILLS
 スラスタドリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS
 COUNTERBORING
 フラットドリル/ふくむ
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ
CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE



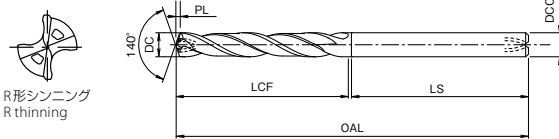
ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions | **P.394**



切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。

* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.



前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 5.9

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667600	6	48	100	6	51	1.1	●	32	17,400
8667610	6.1 - 7	49	100	7	59	1.1	●	43	17,400
8682610	6.1			8	55.5	1.1	●	52	17,400
8667620	6.2 - 7	50	100	7	58	1.1	●	43	17,400
8682620	6.2			8	54.6	1.1	●	52	17,400
8667625	6.25 - 7	51	100	7	58	1.1	●	43	17,400
8667630	6.3 - 7			8	53.8	1.1	●	52	17,400
8667635	6.35(1/8) - 6.35	52	109	6.35	56	1.2	●	37	17,400
8667640	6.4 - 7			7	56	1.2	●	43	17,400
8682640	6.4	53	109	8	53	1.2	●	52	17,400
8667650	6.5 - 7			7	56	1.2	●	43	17,400
8682650	6.5	54	109	8	53.2	1.2	●	52	17,400
8667660	6.6 - 7			7	55	1.2	●	43	18,700
8682660	6.6	55	109	8	52.4	1.2	●	52	18,700
8667670	6.7 - 7			7	54	1.2	●	44	18,700
8682670	6.7	56	109	8	51.6	1.2	●	52	18,700
8667675	6.75 - 7			7	54	1.2	●	44	18,700
8667680	6.8 - 7	57	109	7	53	1.2	●	44	18,700
8682680	6.8			8	50.8	1.2	●	52	18,700
8667690	6.9 - 7	58	109	7	52	1.3	●	44	18,700
8682690	6.9			8	49.9	1.3	●	53	18,700
8667700	7 - 7	59	109	7	52	1.3	●	44	18,700
8682700	7			8	50.1	1.3	●	53	18,700
8667710	7.1	60	109	6	60	1.3	●	59	19,300
8667720	7.2			7	59	1.3	●	60	19,300
8667725	7.25	61	109	8	59	1.3	●	59	19,300
8667730	7.3			7	58	1.3	●	59	19,300
8667736	7.36	62	109	8	58	1.3	●	59	19,300
8667738	7.38			7	57	1.3	●	59	19,300
8667740	7.4	63	109	8	57	1.3	●	60	19,300
8682745	7.45			7	57	1.4	●	60	19,300
8667750	7.5	64	109	8	57	1.4	●	60	19,300
8667752	7.52			7	56	1.4	●	60	20,400
8667754	7.54	65	109	8	56	1.4	●	60	20,400
8667760	7.6			7	56	1.4	●	60	20,400
8667770	7.7	66	109	8	55	1.4	●	60	20,400
8667775	7.75			7	55	1.4	●	60	20,400
8667780	7.8	67	109	8	54	1.4	●	60	20,400
8667790	7.9			7	53	1.4	●	60	20,400

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667800	8	64	118	8	53	1.5	●	61	20,400
8667810	8.1 - 9	65	118	9	62	1.5	●	80	21,700
8682810	8.1			10	58.5	1.5	●	93	21,700
8667820	8.2 - 9	66	118	9	61	1.5	●	80	21,700
8682820	8.2			10	57.6	1.5	●	93	21,700
8667825	8.25 - 9	67	118	9	61	1.5	●	81	21,700
8667830	8.3 - 9			10	60	1.5	●	80	21,700
8682830	8.3	68	118	10	56.8	1.5	●	93	21,700
8667840	8.4 - 9			9	59	1.5	●	80	21,700
8682840	8.4	69	118	10	56	1.5	●	93	21,700
8667850	8.5 - 9			9	59	1.5	●	81	21,700
8682850	8.5	70	118	10	56.2	1.5	●	94	21,700
8667860	8.6 - 9			9	58	1.6	●	82	22,900
8682860	8.6	71	118	10	55.4	1.6	●	95	22,900
8667870	8.7 - 9			9	57	1.6	●	82	22,900
8682870	8.7	72	118	10	54.6	1.6	●	95	22,900
8667875	8.75 - 9			9	57	1.6	●	83	22,900
8667880	8.8 - 9	73	118	10	56	1.6	●	82	22,900
8682880	8.8			10	53.8	1.6	●	95	22,900
8667890	8.9 - 9	74	118	9	55	1.6	●	82	22,900
8682890	8.9			10	52.9	1.6	●	95	22,900
8667900	9 - 9	75	118	9	55	1.6	●	83	22,900
8682900	9			10	53.1	1.6	●	95	22,900
8667910	9.1	76	118	6	62	1.7	●	100	23,800
8667920	9.2			6	61	1.7	●	102	23,800
8667924	9.24	77	118	6	61	1.7	●	104	23,800
8667925	9.25			6	61	1.7	●	104	23,800
8667926	9.26	78	118	6	60	1.7	●	101	23,800
8667930	9.3			6	60	1.7	●	101	23,800
8667936	9.36	79	118	6	60	1.7	●	102	23,800
8667938	9.38			5	59	1.7	●	101	23,800
8667940	9.4	80	118	6	59	1.7	●	101	23,800
8667950	9.5			5	59	1.7	●	103	23,800
8667952	9.52	81	118	5	58	1.7	●	101	24,100
8667954	9.54			5	58	1.7	●	103	24,100
8667960	9.6	82	118	5	58	1.7	●	103	24,100
8667970	9.7			5	57	1.8	●	103	24,100
8667975	9.75	83	118	5	57	1.8	●	105	24,100
8667980	9.8			5	56	1.8	●	104	24,100
8667990	9.9	80	118	5	55	1.8	●	103	24,100

次ページへ
直径 DC 10 ~ 14.5 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D	
ADO-SUS-5D	○	○	○	○						○		○	○	○						○

前ページより

FROM 直径 DC 6~9.9

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8668000	10	80	136	10	55	1.8	●	103	24,100
8668010	10.1 - 11	81	146	11	64	1.8	●	130	25,600
8683010	10.1			12	60.5	1.8	●	145	25,600
8668020	10.2 - 11	82	146	11	63	1.9	●	129	25,600
8683020	10.2			12	59.6	1.9	●	148	25,600
8668025	10.25 - 11	83	146	11	63	1.9	●	132	25,600
8668030	10.3 - 11			12	58.8	1.9	●	129	25,600
8683030	10.3	84	146	11	61	1.9	●	129	25,600
8668040	10.4 - 11			12	58	1.9	●	148	25,600
8683040	10.4	85	146	11	61	1.9	●	131	25,600
8668050	10.5 - 11			12	58.2	1.9	●	149	25,600
8683050	10.5	86	146	11	60	1.9	●	132	26,700
8668060	10.6 - 11			12	57.4	1.9	●	148	26,700
8683060	10.6	87	146	11	59	1.9	●	132	26,700
8668070	10.7 - 11			12	56.6	1.9	●	148	26,700
8683070	10.7	88	146	11	59	2	●	134	26,700
8668075	10.75 - 11			12	55.1	2	●	152	26,700
8668080	10.8 - 11	89	146	11	58	2	●	133	26,700
8683080	10.8			12	55.8	2	●	150	26,700
8668090	10.9 - 11	90	146	11	57	2	●	133	26,700
8683090	10.9			12	54.9	2	●	150	26,700
8668100	11 - 11	91	146	11	57	2	●	134	26,700
8683100	11			12	55.1	2	●	152	26,700
8668110	11.1	92	146	12	66	2	●	160	27,800
8668120	11.2			12	65	2	●	161	27,800
8668122	11.22	93	146	12	65	2	●	162	27,800
8668124	11.24			12	65	2	●	162	27,800
8668130	11.3	94	146	12	64	2.1	●	161	27,800
8668136	11.36			12	64	2.1	●	161	27,800
8668138	11.38	95	146	12	63	2.1	●	162	27,800
8668140	11.4			12	63	2.1	●	161	27,800
8668150	11.5	96	146	12	63	2.1	●	163	27,800
8668160	11.6			12	62	2.1	●	163	28,900
8668170	11.7	97	146	12	61	2.1	●	163	28,900
8668180	11.8			12	60	2.1	●	164	28,900
8668190	11.9	98	146	12	59	2.2	●	164	28,900
8668200	12			12	59	2.2	●	167	28,900
8668210	12.1 - 13	99	146	13	69	2.2	●	203	29,700
8683210	12.1			14	65.5	2.2	●	225	29,700
8668220	12.2 - 13	98	146	13	68	2.2	●	204	29,700

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8683220	12.2	98	167	14	64.6	2.2	●	225	29,700
8668230	12.3 - 13	99	167	13	67	2.2	●	205	29,700
8683230	12.3			14	63.8	2.2	●	226	29,700
8668240	12.4 - 13	100	167	13	66	2.3	●	206	29,700
8683240	12.4			14	63	2.3	●	226	29,700
8668250	12.5 - 13	101	167	13	66	2.3	●	207	29,700
8683250	12.5			14	63.2	2.3	●	228	29,700
8668260	12.6 - 13	102	167	13	65	2.3	●	206	31,000
8683260	12.6			14	62.4	2.3	●	227	31,000
8668270	12.7 - 13	103	167	13	64	2.3	●	208	31,000
8683270	12.7			14	61.6	2.3	●	228	31,000
8668280	12.8	104	167	13	64	2.3	●	209	31,000
8683280	12.8			13	63	2.3	●	208	31,000
8668290	12.9 - 13	105	167	14	60.8	2.3	●	230	31,000
8683290	12.9			13	62	2.3	●	209	31,000
8668300	13 - 13	106	167	14	59.9	2.3	●	230	31,000
8683300	13			13	62	2.4	●	210	31,000
8668310	13.1	107	167	13	62	2.4	●	210	31,000
8683310	13.1			14	60.1	2.4	●	228	31,000
8668320	13.2	108	167	14	70	2.4	●	243	31,800
8683320	13.25			13	69	2.4	●	244	31,800
8668330	13.3	109	167	14	68	2.4	●	244	31,800
8683330	13.3			13	67	2.4	●	244	31,800
8668340	13.4	110	167	14	67	2.4	●	248	31,800
8683340	13.43			13	67	2.5	●	247	31,800
8668350	13.5	111	167	14	66	2.5	●	249	32,900
8683355	13.55			13	66	2.5	●	246	32,900
8668360	13.6	112	167	14	65	2.5	●	246	32,900
8683370	13.7			13	65	2.5	●	246	32,900
8668380	13.8	113	167	14	64	2.5	●	248	32,900
8683390	13.9			13	63	2.5	●	249	32,900
8668400	14	114	167	14	63	2.5	●	251	32,900
8683410	14.1			13	63	2.5	●	251	32,900
8668420	14.2 - 15	115	167	15	71	2.6	●	293	34,200
8683420	14.2			16	67.5	2.6	●	317	34,200
8668430	14.3 - 15	116	167	15	70	2.6	●	293	34,200
8683430	14.3			16	66.6	2.6	●	317	34,200
8668440	14.4 - 15	117	167	15	69	2.6	●	293	34,200
8683440	14.4			16	65.8	2.6	●	317	34,200
8668450	14.5 - 15	116	167	15	68	2.6	●	288	34,200

次ページへ
直径 DC 14.5~20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE



ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

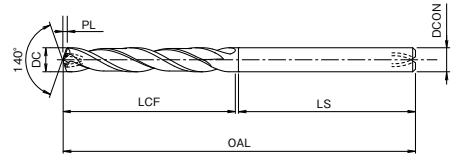


切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



R形シンニング R thinning



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。

* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.



前ページより

FROM 直径DC 10~14.5

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8683450	14.5	116	185	16	65.2	2.6	●	316	34,200	
8668460	14.6 - 15	117		15	67	2.7	●	294	34,800	
8683460	14.6	118		16	64.4	2.7	●	317	34,800	
8668470	14.7 - 15	118		15	66	2.7	●	297	34,800	
8683470	14.7	119		16	63.6	2.7	●	316	34,800	
8668480	14.8 - 15	119		15	65	2.7	●	296	34,800	
8683480	14.8	120		16	62.8	2.7	●	319	34,800	
8668490	14.9 - 15	120		15	64	2.7	●	297	34,800	
8683490	14.9	120		16	61.9	2.7	●	319	34,800	
8668500	15 - 15	120		15	64	2.7	●	300	34,800	
8683500	15	121	193	16	62.1	2.7	●	322	34,800	
8668510	15.1	121		71	2.7	B	●	340	35,900	
8668520	15.2	122		70	2.8	●	343	35,900		
8668525	15.25	123		70	2.8	●	343	35,900		
8668530	15.3	123		69	2.8	●	341	35,900		
8668540	15.4	124		68	2.8	●	342	35,900		
8668550	15.5	125		68	2.8	●	345	35,900		
8683555	15.55	125		67	2.8	●	349	37,200		
8668560	15.6	126		67	2.8	●	348	37,200		
8668570	15.7	127		66	2.9	●	347	37,200		
8668580	15.8	127	65	2.9	●	347	37,200			
8668590	15.9	128	64	2.9	●	347	37,200			
8668600	16	113	64	2.9	●	353	37,200			
16.1	113	184	18	66.5	2.9	□	—	—	—	
16.2	114		18	65.6	2.9	□	—	—	—	
16.3	115		18	64.8	3	□	—	—	—	
16.4	116		17	65	3	□	—	—	—	
8668650	16.5 - 17		116	17	67	3	B	●	375	41,800
8683650	16.5		117	18	64.2	3	□	●	400	41,800
16.6	118		18	63.4	3	□	—	—	—	—
8683670	16.7		118	18	63.6	3	B	●	403	45,000
16.8	119		17	62.8	3.1	□	—	—	—	—
16.9	119		17	61.9	3.1	□	—	—	—	—
8668700	17 - 17	119	17	64	3.1	B	●	381	45,000	
8683700	17	119	18	62.1	3.1	B	●	410	45,000	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	17.1	120	191	18	70	3.1	□	—	—	
	17.2	121		69	3.1	□	—	—	—	
8683730	17.3	122		68	3.1	B	●	439	49,200	
	17.4	122		68	3.2	□	—	—	—	
8668750	17.5	123		67	3.2	B	●	436	49,200	
8683755	17.55	124		67	3.2	□	—	—	—	
	17.6	124		66	3.2	□	—	—	—	
	17.7	125		66	3.2	□	—	—	—	
	17.8	125		65	3.2	□	—	—	—	
	17.9	126		64	3.3	□	—	—	—	
8668800	18	127	64	3.3	B	●	444	53,200		
	18.1	127	198	20	66.5	3.3	□	—	—	
	18.2	128		65.6	3.3	□	—	—	—	
	18.3	129		64.8	3.3	□	—	—	—	
	18.4	129		65	3.3	□	—	—	—	
8668850	18.5 - 19	130		19	67	3.4	B	●	500	58,000
8683850	18.5	131		19	64.2	3.4	□	●	531	58,000
	18.6	132		63.4	3.4	□	—	—	—	
8683870	18.7	132		63.6	3.4	B	●	534	60,400	
	18.8	132		62.8	3.4	□	—	—	—	
	18.9	133		61.9	3.4	□	—	—	—	
8668900	19 - 19	133	19	64	3.5	B	●	508	60,400	
8683900	19	134	19	62.1	3.5	□	●	537	60,400	
	19.1	134	205	20	70	3.5	□	—	—	
	19.2	135		69	3.5	□	—	—	—	
8683930	19.3	136		68	3.5	B	●	573	61,600	
	19.4	136		68	3.5	□	—	—	—	
8668950	19.5	137		67	3.5	B	●	564	61,600	
8683955	19.55	137		67	3.6	□	●	580	63,400	
	19.6	138		66	3.6	□	—	—	—	
	19.7	138		66	3.6	□	—	—	—	
	19.8	139		65	3.6	□	—	—	—	
	19.9	140		64	3.6	□	—	—	—	
8669000	20	140	64	3.6	B	●	578	63,400		

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 8D TYPE

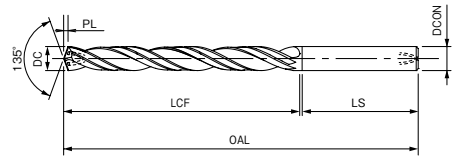


ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting Conditions **P.394**



R形シンニング R thinning



ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8686200	2 - 3	22	75	3	50.1	0.4	●	8	17,200	
8686210	2.1 - 3	24			48.3	0.4	●	8	17,200	
8686220	2.2 - 3	25			47.5	0.5	●	8	17,200	
8686230	2.3 - 3	26			46.7	0.5	●	8	17,200	
8686240	2.4 - 3	27			45.9	0.5	●	8	17,200	
8686250	2.5 - 3	28		45.1	0.5	●	8	17,200		
8686260	2.6 - 3	29		49.3	0.5	●	8	17,200		
8686270	2.7 - 3	30		48.4	0.6	●	8	17,200		
8686280	2.8 - 3	31		47.6	0.6	●	8	17,200		
8686290	2.9 - 3	32		46.8	0.6	●	8	17,200		
8686300	3 - 3	33	46	0.6	●	9	17,200			
8684310	3.1	34	80	4	58.3	0.6	●	15	17,500	
8684320	3.2	35			57.5	0.7	●	15	17,500	
8684330	3.3	36			56.7	0.7	●	15	17,500	
8684340	3.4	37			55.9	0.7	●	15	17,500	
8684350	3.5	39			54.1	0.7	●	15	17,500	
8684360	3.6	40			53.3	0.7	●	15	17,600	
8684370	3.7	41			52.4	0.8	●	15	17,600	
8684380	3.8	42			51.6	0.8	●	15	17,600	
8684390	3.9	43			50.8	0.8	●	15	17,600	
8684400	4	44			50	0.8	●	15	17,600	
8686410	4.1 - 5	45	95	5	57.3	0.8	●	23	18,200	
8684410	4.1				55.5	0.8	●	29	18,200	
8686420	4.2 - 5	5			56.5	0.9	●	23	18,200	
8684420	4.2	6			54.6	0.9	●	30	18,200	
8686430	4.3 - 5	47			5	55.7	0.9	●	23	18,200
8684430	4.3	6		53.8	0.9	●	29	18,200		
8686440	4.4 - 5	48		5	54.9	0.9	●	23	18,200	
8684440	4.4	6		53	0.9	●	30	18,200		
8686450	4.5 - 5	50		105	5	53.1	0.9	●	23	18,200
8684450	4.5					6	51.2	0.9	●	29
8686460	4.6 - 5	51	5			52.3	1	●	23	18,500
8684460	4.6	6	50.4			1	●	30	18,500	
8686470	4.7 - 5	52	5			51.4	1	●	23	18,500
8684470	4.7	6	49.6		1	●	29	18,500		
8686480	4.8 - 5	53	5		50.6	1	●	23	18,500	

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8684480	4.8	53	105	6	48.8	1	●	29	18,500		
8686490	4.9 - 5	54			5	49.8	1	●	23	18,500	
8684490	4.9	6			47.9	1	●	29	18,500		
8686500	5 - 5	55			5	49	1	●	23	18,500	
8684500	5	6			47.1	1	●	29	18,500		
8684510	5.1	56		115	6	56.3	1.1	●	34	19,300	
8684520	5.2	57				55.5	1.1	●	34	19,300	
8684530	5.3	58				54.7	1.1	●	34	19,300	
8684540	5.4	59				53.9	1.1	●	34	19,300	
8684550	5.5	61				52.1	1.1	●	34	19,300	
8684560	5.6	62	51.3		1.2	●	34	19,700			
8684570	5.7	63	50.4		1.2	●	34	19,700			
8684580	5.8	64	49.6		1.2	●	35	19,700			
8684590	5.9	65	48.8		1.2	●	35	19,700			
8684600	6	66	48		1.2	●	35	19,700			
8686610	6.1 - 7	67	125	7	57	1.3	●	48	20,900		
8684610	6.1				8	53.5	1.3	●	59	20,900	
8686620	6.2 - 7	68			7	56	1.3	●	48	20,900	
8684620	6.2	8			52.6	1.3	●	59	20,900		
8686630	6.3 - 7	69			7	55	1.3	●	49	20,900	
8684630	6.3	8		51.8	1.3	●	59	20,900			
8686640	6.4 - 7	70		140	7	54	1.3	●	49	20,900	
8684640	6.4					8	51	1.3	●	59	20,900
8686650	6.5 - 7	72				7	52	1.3	●	49	20,900
8684650	6.5	8				49.2	1.3	●	59	20,900	
8686660	6.6 - 7	73	7			51	1.4	●	49	21,100	
8684660	6.6	8	48.4		1.4	●	57	21,100			
8686670	6.7 - 7	74	150		7	50	1.4	●	49	21,100	
8684670	6.7					8	47.6	1.4	●	58	21,100
8686680	6.8 - 7	75				7	49	1.4	●	50	21,100
8684680	6.8	8				46.8	1.4	●	58	21,100	
8686690	6.9 - 7	76		160		7	48	1.4	●	50	21,100
8684690	6.9				8		45.9	1.4	●	58	21,100
8686700	7 - 7	77			7		47	1.4	●	50	21,100
8684700	7	8			45.1		1.4	●	59	21,100	
8684710	7.1	78			61		1.5	●	68	22,900	

単位:mm Unit:mm

次ページへ
直径 DC 7.2 ~ 12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDML DRILLS
スラスタドリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル / 盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

油穴付き超硬ドリル 8Dタイプ

CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 8D TYPE

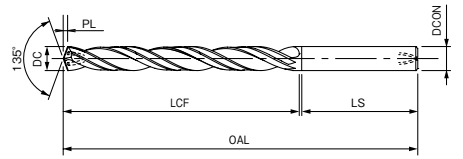


ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting Conditions | P.394



R形シンニング R thinning



前ページより

FROM 直径 DC 2~7.1

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8684720	7.2	79	140	8	60	1.5	●	69	22,900
8684730	7.3	80			59	1.5	●	70	22,900
8684740	7.4	81			58	1.5	●	71	22,900
8684750	7.5	83			56	1.6	●	71	22,900
8684760	7.6	84			55	1.6	●	71	23,300
8684770	7.7	85			54	1.6	●	71	23,300
8684780	7.8	86			53	1.6	●	72	23,300
8684790	7.9	87			52	1.6	●	72	23,300
8684800	8	88			51	1.7	●	73	23,300
8686810	8.1 - 9	89			9	60	1.7	●	89
8684810	8.1		10	56.5	1.7	●	101	25,100	
8686820	8.2 - 9	90	9	59	1.7	●	89	25,100	
8684820	8.2		10	55.6	1.7	●	101	25,100	
8686830	8.3 - 9	91	9	58	1.7	●	90	25,100	
8684830	8.3		10	54.8	1.7	●	102	25,100	
8686840	8.4 - 9	92	9	57	1.7	●	91	25,100	
8684840	8.4		10	54	1.7	●	102	25,100	
8686850	8.5 - 9	94	9	55	1.8	●	91	25,100	
8684850	8.5		10	52.2	1.8	●	102	25,100	
8686860	8.6 - 9	95	9	54	1.8	●	91	25,600	
8684860	8.6		10	51.4	1.8	●	102	25,600	
8686870	8.7 - 9	96	9	53	1.8	●	92	25,600	
8684870	8.7		10	50.6	1.8	●	103	25,600	
8686880	8.8 - 9	97	9	52	1.8	●	92	25,600	
8684880	8.8		10	49.8	1.8	●	103	25,600	
8686890	8.9 - 9	98	9	51	1.8	●	93	25,600	
8684890	8.9		10	48.9	1.8	●	104	25,600	
8686900	9 - 9	99	9	50	1.9	●	94	25,600	
8684900	9		10	48.1	1.9	●	104	25,600	
8684910	9.1	100	59	1.9	●	115	27,800		
8684920	9.2	101	58	1.9	●	116	27,800		
8684930	9.3	102	57	1.9	●	117	27,800		
8684940	9.4	103	56	1.9	●	118	27,800		
8684950	9.5	105	54	2	●	118	27,800		
8684960	9.6	106	53	2	●	118	28,600		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8684970	9.7	107	160	10	52	2	●	119	28,600	
8684980	9.8	108			51	2	●	120	28,600	
8684990	9.9	109			50	2.1	●	121	28,600	
8685000	10	110			49	2.1	●	121	28,600	
8687010	10.1 - 11	111			11	70	2.1	●	163	31,500
8685010	10.1				12	66.5	2.1	●	179	31,500
8687020	10.2 - 11	112			11	69	2.1	●	163	31,500
8685020	10.2				12	65.6	2.1	●	181	31,500
8687030	10.3 - 11	113			11	68	2.1	●	164	31,500
8685030	10.3				12	64.8	2.1	●	181	31,500
8687040	10.4 - 11	114	11	67	2.2	●	165	31,500		
8685040	10.4		12	64	2.2	●	182	31,500		
8687050	10.5 - 11	116	11	65	2.2	●	166	31,500		
8685050	10.5		12	62.2	2.2	●	182	31,500		
8687060	10.6 - 11	117	11	64	2.2	●	167	32,000		
8685060	10.6		12	61.4	2.2	●	182	32,000		
8687070	10.7 - 11	118	11	63	2.2	●	167	32,000		
8685070	10.7		12	60.6	2.2	●	183	32,000		
8687080	10.8 - 11	119	11	62	2.2	●	168	32,000		
8685080	10.8		12	59.8	2.2	●	183	32,000		
8687090	10.9 - 11	120	11	61	2.3	●	169	32,000		
8685090	10.9		12	58.9	2.3	●	184	32,000		
8687100	11 - 11	121	11	60	2.3	●	172	32,000		
8685100	11		12	58.1	2.3	●	184	32,000		
8685110	11.1	122	194	12	71	2.3	●	208	35,400	
8685120	11.2	123			70	2.3	●	210	35,400	
8685130	11.3	124			69	2.3	●	211	35,400	
8685140	11.4	125			68	2.4	●	211	35,400	
8685150	11.5	127			66	2.4	●	212	35,400	
8685160	11.6	128			65	2.4	●	214	36,100	
8685170	11.7	129			64	2.4	●	215	36,100	
8685180	11.8	130			63	2.4	●	212	36,100	
8685190	11.9	131			62	2.5	●	217	36,100	
8685200	12	132			61	2.5	●	218	36,100	

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 伸材 Aluminum	アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	Ti	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

○ = 標準在庫品 Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

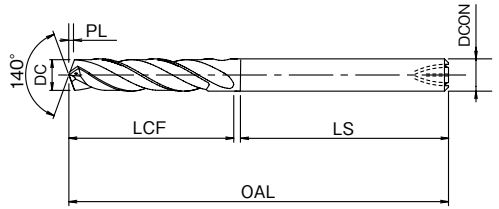
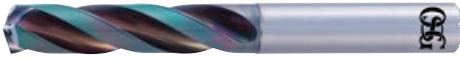
3刃油穴付き超硬3Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE



ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions **P.396**



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8720300	3	18	66	3	47	0.5	●	9	12,200
8720330	3.3	20			51.7	0.6	●	12	13,100
8720350	3.5	21			51.1	0.6	●	12	13,100
8720366	3.66	22			50.4	0.7	●	12	13,900
8720400	4	24			49	0.7	●	13	13,900
8720420	4.2	26			49.6	0.8	●	25	14,900
8720450	4.5	27			49.2	0.8	●	25	14,900
8720460	4.6	28			48.4	0.8	●	25	16,000
8720500	5	25			52.1	0.9	●	27	16,000
8720510	5.1				53.3	0.9	●	—	17,000
8720520	5.2				53.5	0.9	●	28	17,000
8720530	5.3				52.7	1	●	—	17,000
8720540	5.4				52.9	1	●	—	17,000
8720550	5.5				52.1	1	●	—	17,000
8720560	5.6				52.3	1	●	28	17,700
8720570	5.7				51.4	1	●	—	17,700
8720580	5.8				51.6	1.1	●	—	17,700
8720590	5.9				50.8	1.1	●	—	17,700
8720600	6				51	1.1	●	—	17,700
8720610	6.1				52.5	1.1	●	—	17,700
8720620	6.2				52.6	1.1	●	—	17,700
8720630	6.3				51.8	1.1	●	—	17,700
8720640	6.4				52	1.2	●	—	17,700
8720650	6.5				51.2	1.2	●	—	17,700
8720660	6.6				51.4	1.2	●	—	18,800
8720670	6.7				50.6	1.2	●	—	18,800
8720680	6.8				50.8	1.2	●	—	18,800
8720690	6.9				49.9	1.3	●	—	18,800
8720700	7				50.1	1.3	●	—	19,800
8720710	7.1				57	1.3	●	—	19,800
8720720	7.2				57	1.3	●	—	19,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8720730	7.3				56	1.3	●	—	19,800
8720738	7.38				56	1.3	●	—	19,800
8720740	7.4				56	1.3	●	—	19,800
8720750	7.5				55	1.4	●	—	19,800
8720760	7.6				55	1.4	●	—	20,900
8720770	7.7				54	1.4	●	—	20,900
8720780	7.8				54	1.4	●	—	20,900
8720790	7.9				53	1.4	●	—	20,900
8720800	8				53	1.5	●	—	20,900
8720810	8.1				55.5	1.5	●	—	23,100
8720820	8.2				55.6	1.5	●	—	23,100
8720830	8.3				54.8	1.5	●	—	23,100
8720840	8.4				55	1.5	●	—	23,100
8720850	8.5				54.2	1.5	●	—	23,100
8720860	8.6				54.4	1.6	●	—	23,800
8720870	8.7				53.6	1.6	●	—	23,800
8720880	8.8				53.8	1.6	●	—	23,800
8720890	8.9				52.9	1.6	●	—	23,800
8720900	9				53.1	1.6	●	—	23,800
8720910	9.1				59	1.7	●	—	25,200
8720920	9.2				59	1.7	●	—	25,200
8720925	9.25				58	1.7	●	—	25,200
8720930	9.3				58	1.7	●	—	25,200
8720938	9.38				58	1.7	●	—	25,200
8720940	9.4				58	1.7	●	—	25,200
8720950	9.5				57	1.7	●	—	25,200
8720960	9.6				57	1.7	●	—	25,700
8720970	9.7				56	1.8	●	—	25,700
8720980	9.8				56	1.8	●	—	25,700
8720990	9.9				55	1.8	●	—	25,700
8721000	10				55	1.8	●	—	25,700



商品シリーズ Parts & Supply series

標準サイズ在庫完備! JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	鋳鋼 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 合金 Aluminum	アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-TRS-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ ぼり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

G-LIST No. | DW1111

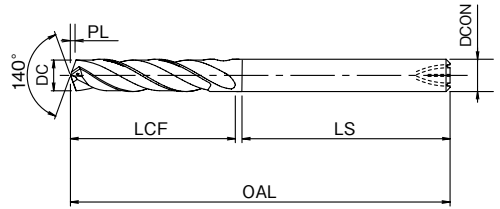
3刃油穴付き超硬3Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE



ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.396



コーティングの色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



前ページより

FROM 直径 DC 3~10

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721010	10.1	51	113	14	57.5	1.8	●	—	26,800
8721020	10.2	52			57.6	1.9	●	—	26,800
8721030	10.3		53	56.8	1.9	●	—	26,800	
8721040	10.4	57		1.9	●	—	26,800		
8721050	10.5	54	56.2	1.9	●	—	26,800		
8721060	10.6		56.4	1.9	●	—	27,500		
8721070	10.7	55	55.6	1.9	●	—	27,500		
8721080	10.8		55.8	2	●	—	27,500		
8721090	10.9	56	54.9	2	●	—	27,500		
8721100	11		55.1	2	●	—	27,500		
8721110	11.1	57	63	2	●	—	28,900		
8721120	11.2		63	2	●	—	28,900		
8721125	11.25	58	62	2	●	—	28,900		
8721130	11.3		62	2.1	●	—	28,900		
8721138	11.38	59	62	2.1	●	—	28,900		
8721140	11.4		62	2.1	●	—	28,900		
8721150	11.5	60	61	2.1	●	—	28,900		
8721160	11.6		61	2.1	●	—	29,700		
8721170	11.7	61	60	2.1	●	—	29,700		
8721180	11.8		60	2.1	●	—	29,700		
8721190	11.9	62	59	2.2	●	149	29,700		
8721200	12		59	2.2	●	—	29,700		
8721250	12.5	63	61.2	2.3	●	—	31,000		
8721300	13		65	60.1	2.4	●	203	34,200	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721325	13.25	67	134	14	66	2.4	●	—	35,900
8721330	13.3				66	2.4	●	—	35,900
8721338	13.38	68	70	16	66	2.4	●	—	35,900
8721350	13.5				65	2.5	●	—	35,900
8721400	14	71	140	16	63	2.5	●	—	35,900
8721410	14.1				64.5	2.6	●	—	37,400
8721420	14.2	72	145	18	64.6	2.6	●	—	37,400
8721430	14.3				63.8	2.6	●	—	37,400
8721450	14.5	73	150	20	63.2	2.6	●	—	37,400
8721500	15				62.1	2.7	●	283	38,500
8721520	15.2	76	155	18	68	2.8	●	—	40,100
8721530	15.3				67	2.8	●	—	40,100
8721550	15.5	80	160	20	66	2.8	●	298	40,100
8721600	16				64	2.9	●	301	40,700
8721650	16.5	83	165	20	63.2	3	●	—	50,200
8721700	17				62.1	3.1	●	—	50,600
8721725	17.25	87	170	20	67	3.1	●	—	58,600
8721750	17.5				66	3.2	●	—	58,600
8721800	18	90	175	20	64	3.3	●	—	58,600
8721850	18.5				63.2	3.4	●	—	62,600
8721900	19	93	180	20	62.1	3.5	●	—	62,900
8721925	19.25				67	3.5	●	—	70,900
8721950	19.5	98	185	20	66	3.5	●	—	70,900
8722000	20				64	3.6	●	—	71,200



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D		
製品記号 Abbreviation	ADO-TRS-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

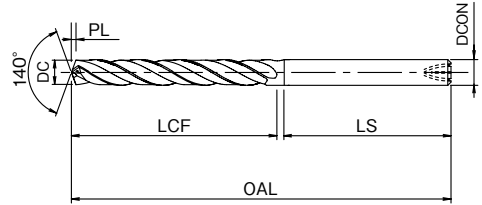
3刃油穴付き超硬5Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE



ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.396



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8722300	3	27	78	3	50	0.5	●	8	17,100
8722330	3.3	30		86	4	53.7	●	14	17,700
8722350	3.5	32				52.1	0.6	●	14
8722366	3.66	33		95	4	51.4	●	14	17,900
8722400	4	36				49	0.7	●	14
8722420	4.2	38		100	6	52.6	●	27	18,200
8722450	4.5	41				50.2	0.8	●	28
8722460	4.6	42		109	8	49.4	●	28	18,800
8722500	5	45				47.1	0.9	●	—
8722510	5.1	41		118	8	56.3	●	—	19,800
8722520	5.2	42				55.5	0.9	●	—
8722530	5.3	43		128	10	54.7	●	—	19,800
8722540	5.4	44				53.9	1	●	—
8722550	5.5	45		136	10	54.1	●	—	19,800
8722560	5.6	45				53.3	1	●	—
8722570	5.7	46		145	10	52.4	●	—	20,900
8722580	5.8	47				51.6	1.1	●	—
8722590	5.9	47		154	10	50.8	●	—	20,900
8722600	6	48				51	1.1	●	—
8722610	6.1	49		163	10	55.5	●	—	20,900
8722620	6.2	50				54.6	1.1	●	—
8722630	6.3	51		172	10	53.8	●	—	20,900
8722640	6.4	52				53	1.2	●	—
8722650	6.5	52		181	10	53.2	●	—	20,900
8722660	6.6	53				52.4	1.2	●	—
8722670	6.7	54		190	10	51.6	●	—	22,200
8722680	6.8	55				50.8	1.2	●	—
8722690	6.9	55		199	10	49.9	●	—	22,200
8722700	7	56				50.1	1.3	●	—
8722710	7.1	57		208	10	60	●	—	23,500
8722720	7.2	58				59	1.3	●	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8722730	7.3	59		118	8	58	●	—	23,500
8722738	7.38					57	1.3	●	—
8722740	7.4	60		128	8	57	●	—	23,500
8722750	7.5					57	1.4	●	—
8722760	7.6	61		138	8	56	●	—	24,700
8722770	7.7	62				55	1.4	●	—
8722780	7.8	63		148	8	54	●	64	24,700
8722790	7.9	64				53	1.4	●	—
8722800	8			158	8	53	●	—	24,700
8722810	8.1	65				58.5	1.5	●	—
8722820	8.2	66		168	8	57.6	●	—	25,900
8722830	8.3	67				56.8	1.5	●	—
8722840	8.4			178	8	56	●	—	25,900
8722850	8.5	68				56.2	1.5	●	—
8722860	8.6	69		188	8	55.4	●	—	27,300
8722870	8.7	70				54.6	1.6	●	—
8722880	8.8	71		198	8	53.8	●	—	27,300
8722890	8.9	72				52.9	1.6	●	—
8722900	9			208	8	53.1	●	—	27,300
8722910	9.1	73				62	1.7	●	—
8722920	9.2			218	8	61	●	—	28,600
8722925	9.25	74				61	1.7	●	—
8722930	9.3	75		228	8	60	●	—	28,600
8722938	9.38					59	1.7	●	—
8722940	9.4	76		238	8	59	●	—	28,600
8722950	9.5	77				59	1.7	●	—
8722960	9.6	77		248	8	58	●	—	28,900
8722970	9.7	78				57	1.8	●	—
8722980	9.8	79		258	8	56	●	—	28,900
8722990	9.9					55	1.8	●	—
8723000	10	80		268	8	55	●	—	28,900

次ページへ
直径 DC 10.1 ~ 20 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-TRS-5D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/ countersinking

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

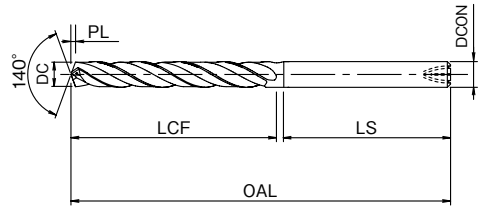
3刃油穴付き超硬5Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE



ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.396



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



前ページより

FROM 直径 DC 3~10

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8723010	10.1	81	146	12	60.5	1.8	●	—	30,800
8723020	10.2	82			59.6	1.9	●	—	30,800
8723030	10.3	83			58.8	1.9	●	—	30,800
8723040	10.4	84			58	1.9	●	—	30,800
8723050	10.5	84			58.2	1.9	●	—	30,800
8723060	10.6	85			57.4	1.9	●	—	31,800
8723070	10.7	86			56.6	1.9	●	—	31,800
8723080	10.8	87			55.8	2	●	—	31,800
8723090	10.9	88			54.9	2	●	—	31,800
8723100	11	88			55.1	2	●	—	31,800
8723110	11.1	89	156	12	66	2	●	—	33,100
8723120	11.2	90			65	2	●	—	33,100
8723125	11.25	90			65	2	●	—	33,100
8723130	11.3	91			64	2.1	●	—	33,100
8723138	11.38	91			63	2.1	●	—	33,100
8723140	11.4	92			63	2.1	●	—	33,100
8723150	11.5	92			63	2.1	●	—	33,100
8723160	11.6	93			62	2.1	●	—	34,800
8723170	11.7	94			61	2.1	●	—	34,800
8723180	11.8	95			60	2.1	●	—	34,800
8723190	11.9	96	59	2.2	●	—	34,800		
8723200	12	96	59	2.2	●	—	34,800		
8723250	12.5	100	167	14	63.2	2.3	●	—	35,800
8723300	13	104			60.1	2.4	●	—	40,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8723325	13.25	106	176	14	69	2.4	●	—	41,200
8723330	13.3	107			68	2.4	●	—	41,200
8723338	13.38	108			67	2.4	●	—	41,200
8723350	13.5	108			67	2.5	●	—	41,200
8723400	14	112	185	16	63	2.5	●	—	42,800
8723410	14.1	113			67.5	2.6	●	—	44,700
8723420	14.2	114			66.6	2.6	●	—	44,700
8723430	14.3	115			65.8	2.6	●	—	44,700
8723450	14.5	116			65.2	2.6	●	—	44,700
8723500	15	120			62.1	2.7	●	—	45,000
8723520	15.2	122			70	2.8	●	—	50,200
8723530	15.3	123			69	2.8	●	—	50,200
8723550	15.5	124			68	2.8	●	—	50,200
8723600	16	128			64	2.9	●	—	50,200
8723650	16.5	132	201	18	65.2	3	●	—	54,500
8723700	17	136			62.1	3.1	●	—	58,400
8723725	17.25	138			70	3.1	●	—	58,800
8723750	17.5	140			68	3.2	●	—	58,800
8723800	18	144	209	20	64	3.3	●	—	63,900
8723850	18.5	148			65.2	3.4	●	—	69,300
8723900	19	152			62.1	3.5	●	—	72,500
8723925	19.25	154			70	3.5	●	—	73,900
8723950	19.5	156	225	20	68	3.5	●	—	73,900
8724000	20	160			64	3.6	●	—	76,200



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D		
ADO-TRS-5D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい.)
● = Standard stock item ○ = Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

3刃油穴付き超硬3Dタイプ

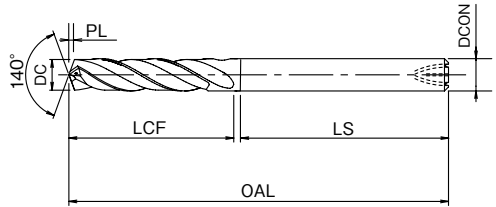
3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE



TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions **P.397**

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf=1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8660500	5	25	80	5	55	0.9	▲	22	16,000
8660510	5.1	26	82	6	53.3	0.9	▲	28	17,000
8660520	5.2				53.5	0.9	▲	28	17,000
8660550	5.5	28	88	7	52.1	1	▲	28	17,000
8660560	5.6				52.3	1	▲	28	17,700
8660570	5.7	29	94	8	51.4	1	▲	28	17,700
8660580	5.8				51.6	1.1	▲	28	17,700
8660600	6	30	94	8	51	1.1	▲	28	17,700
8660630	6.3	32			88	7	56	1.1	▲
8660640	6.4		56	1.2			▲	39	17,700
8660670	6.7	34	94	8	54	1.2	▲	39	18,800
8660690	6.9	35			94	8	53	1.3	▲
8660700	7		53	1.3			▲	40	19,800
8660720	7.2	36	94	8	57	1.3	▲	54	19,800
8660730	7.3	37			56	1.3	▲	53	19,800
8660750	7.5	38	94	8	55	1.4	▲	53	19,800
8660760	7.6	38			55	1.4	▲	53	20,900
8660780	7.8	39	54	1.4	▲	54	20,900		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8660790	7.9	40	94	8	53	1.4	▲	53	20,900
8660800	8				53	1.5	▲	54	20,900
8660810	8.1	41	101	9	60	1.5	▲	71	23,100
8660820	8.2				60	1.5	▲	72	23,100
8660840	8.4	42	106	10	59	1.5	▲	72	23,100
8660850	8.5	43			101	9	58	1.5	▲
8660860	8.6		58	1.6			▲	72	23,800
8660870	8.7	44	106	10	57	1.6	▲	72	23,800
8660880	8.8				57	1.6	▲	72	23,800
8660890	8.9	45	106	10	56	1.6	▲	72	23,800
8660910	9.1	46			59	1.7	▲	90	25,200
8660930	9.3	47	106	10	58	1.7	▲	91	25,200
8660940	9.4				58	1.7	▲	91	25,200
8660950	9.5	48	106	10	57	1.7	▲	91	25,200
8660980	9.8	49			56	1.8	▲	92	25,700
8660990	9.9	50	113	11	55	1.8	▲	92	25,700
8661010	10.1	51			62	1.8	▲	113	26,800

単位:mm Unit:mm
直径 DC 10.2 ~ 20 NEXT

▲=この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-3DはP.182)
▲= These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.182)

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
TRS-HO-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ ぼり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

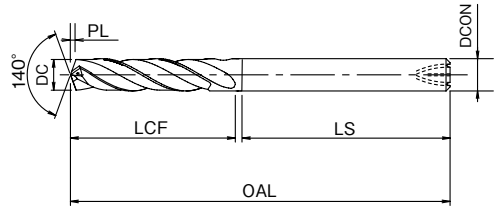
G-LIST No. | DW1034

3刃油穴付き超硬3Dタイプ
3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 3D TYPE



TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions | **P.397**



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



前ページより

FROM 直径 DC 5 ~ 10.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8661020	10.2	51	113	11	62	1.9	▲	114	26,800
8661040	10.4	52			61	1.9	▲	114	26,800
8661050	10.5	53			60	1.9	▲	114	26,800
8661060	10.6				60	1.9	▲	114	27,500
8661070	10.7	54			59	1.9	▲	115	27,500
8661080	10.8		59	2	▲	115	27,500		
8661090	10.9	55	58	2	▲	116	27,500		
8661110	11.1	56	120	12	63	2	▲	144	28,900
8661120	11.2				63	2	▲	145	28,900
8661130	11.3				62	2.1	▲	144	28,900
8661140	11.4	57	120	12	62	2.1	▲	145	28,900
8661150	11.5				61	2.1	B	▲	146
8661180	11.8	59	60	2.1	▲	146	29,700		
8661200	12	60	59	2.2	▲	147	29,700		
8661220	12.2	61	128	13	67	2.2	△	183	31,000
8661230	12.3	62			66	2.2	△	183	31,000
8661240	12.4				66	2.3	△	183	31,000
8661250	12.5	63			65	2.3	△	183	31,000
8661290	12.9				63	2.3	△	183	34,200
8661300	13	65	134	14	63	2.4	▲	184	34,200
8661330	13.3				67	2.4	▲	214	35,900
8661340	13.4	67	134	14	67	2.4	△	216	35,900
8661350	13.5				65	2.5	▲	216	35,900

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8661360	13.6	68	134	14	66	2.5	△	215	35,900	
8661370	13.7	69			65	2.5	△	216	35,900	
8661380	13.8				65	2.5	△	216	35,900	
8661400	14	70	140	15	63	2.5	▲	217	35,900	
8661410	14.1	71			69	2.6	▲	253	37,400	
8661420	14.2				69	2.6	▲	253	37,400	
8661430	14.3	72			68	2.6	▲	253	37,400	
8661450	14.5				73	67	2.6	▲	257	37,400
8661470	14.7	74	66	2.7	▲	257	38,500			
8661480	14.8		66	2.7	▲	256	38,500			
8661500	15	75	145	16	65	2.7	▲	257	38,500	
8661510	15.1	76			69	2.7	B	▲	293	40,100
8661520	15.2				69	2.8	▲	293	40,100	
8661540	15.4	77			68	2.8	▲	294	40,100	
8661550	15.5				78	66	2.8	▲	294	40,100
8661570	15.7	79	66	2.9	△	294	40,700			
8661580	15.8		66	2.9	△	295	40,700			
8661600	16	80	64	2.9	▲	297	40,700			
8661650	16.5	83	150	17	67	3	▲	344	50,200	
8661800	18	90	155	18	64	3.3	▲	389	54,800	
8661850	18.5	93	160	19	67	3.4	▲	450	62,600	
8661950	19.5	98	165	20	67	3.5	▲	498	70,900	
8662000	20	100			65	3.6	▲	502	71,200	

▲=この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-3DはP.182)
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.182)

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコニル	複合材料CFRP	マグネシウム合金	金属基複合材料(MMC)	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
TRS-HO-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○					

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

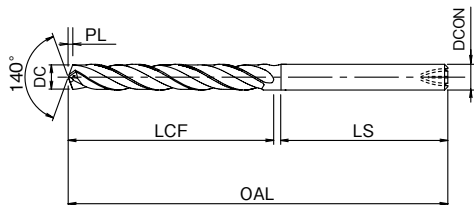
3刃油穴付き超硬5Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE



TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions **P.397**



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8662520	5.2	42	100	6	55.5	0.9	▲	31	19,800
8662550	5.5	44			54.1	1	▲	32	19,800
8662560	5.6	45			53.3	1	▲	31	20,900
8662570	5.7	46			52.4	1	▲	31	20,900
8662600	6	48	109	7	51	1.1	▲	33	20,900
8662620	6.2	50			59	1.1	▲	44	20,900
8662630	6.3	51			58	1.1	▲	44	20,900
8662650	6.5	52			57	1.2	B	44	20,900
8662660	6.6	53	118	8	56	1.2	▲	45	22,200
8662690	6.9	56			53	1.3	▲	46	22,200
8662720	7.2	58			59	1.3	▲	62	23,500
8662730	7.3	59			58	1.3	▲	63	23,500
8662740	7.4	60	118	8	57	1.3	▲	62	23,500
8662790	7.9	64			53	1.4	▲	63	24,700
8662810	8.1	65	128	9	63	1.5	▲	84	25,900

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8662820	8.2	66	128	9	61	1.5	▲	86	25,900
8662830	8.3	67			60	1.5	▲	85	25,900
8662840	8.4	68			59	1.5	▲	84	25,900
8662860	8.6	69			58	1.6	▲	85	27,300
8662870	8.7	70	136	10	57	1.6	▲	86	27,300
8662880	8.8	71			56	1.6	▲	86	27,300
8662920	9.2	74			61	1.7	B	108	28,600
8662930	9.3	75			60	1.7	B	108	28,600
8662940	9.4	76	146	11	59	1.7	▲	108	28,600
8662970	9.7	78			57	1.8	▲	109	28,900
8662980	9.8	79			56	1.8	▲	110	28,900
8662990	9.9	80			55	1.8	▲	111	28,900
8663000	10	81	146	11	55	1.8	▲	112	28,900
8663010	10.1	81			64	1.8	▲	137	30,800
8663020	10.2	82	63	1.9	▲	137	30,800		

次ページへ
直径 DC 10.6 ~ 19.5 NEXT

▲=この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-5DはP.184)
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.184)

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
TRS-HO-5D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-GOLDドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-GOLDドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/ countersinking
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

3刃油穴付き超硬5Dタイプ

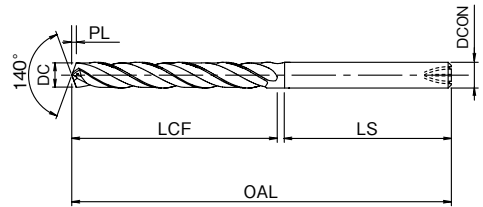
3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 5D TYPE



TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.397

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf = 1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



前ページより

FROM 直径 DC 5.2~10.2

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8663060	10.6	85	146	11	60	1.9	▲	140	31,800
8663080	10.8	87			58	2	▲	140	31,800
8663090	10.9	88	156	12	57	2	▲	141	31,800
8663110	11.1	89			66	2	▲	173	33,100
8663120	11.2	90			65	2	▲	171	33,100
8663130	11.3	91			64	2.1	▲	172	33,100
8663140	11.4	92	167	13	63	2.1	▲	172	33,100
8663150	11.5				63	2.1	▲	174	33,100
8663170	11.7	94	176	14	61	2.1	▲	174	34,800
8663190	11.9	96			59	2.2	▲	175	34,800
8663210	12.1	97	100	13	69	2.2	△	217	35,800
8663220	12.2	98			68	2.2	△	217	35,800
8663240	12.4	104	176	14	66	2.3	△	219	35,800
8663250	12.5				66	2.3	△	219	35,800
8663290	12.9	105	104	13	62	2.3	△	223	40,100
8663310	13.1	106			70	2.4	△	260	41,200
8663320	13.2	107	106	14	69	2.4	△	260	41,200
8663330	13.3	107			68	2.4	▲	261	41,200
8663340	13.4	108	111	14	67	2.4	△	261	41,200
8663380	13.8	111			64	2.5	△	262	42,800

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8663390	13.9	112	176	14	63	2.5	△	262	42,800
8663400	14				63	2.5	▲	262	42,800
8663410	14.1	113	185	15	71	2.6	▲	311	44,700
8663420	14.2	114			70	2.6	▲	311	44,700
8663440	14.4	116	193	16	68	2.6	△	311	44,700
8663450	14.5				68	2.6	▲	311	44,700
8663470	14.7	118	124	16	66	2.7	△	312	45,000
8663480	14.8	119			65	2.7	△	312	45,000
8663510	15.1	121	126	16	71	2.7	△	365	50,200
8663540	15.4	124			68	2.8	△	365	50,200
8663550	15.5	126	201	17	66	2.9	△	362	50,200
8663570	15.7				66	2.9	△	362	50,200
8663590	15.9	128	176	17	64	2.9	△	366	50,200
8663600	16				64	2.9	▲	372	50,200
8663650	16.5	132	209	18	68	3	▲	437	54,500
8663700	17	136			64	3.1	▲	438	58,400
8663750	17.5	140	144	18	68	3.2	▲	498	58,800
8663800	18	144			64	3.3	▲	502	63,900
8663900	19	152	217	19	64	3.5	▲	565	72,500
8663950	19.5	156	225	20	68	3.5	▲	649	73,900

▲=この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-5DはP.184)
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.184)

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材 MMC Metal Matrix Composites
	低炭素鋼 軟鋼 C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel 0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC 50~62 HRC 62~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ 展伸材 Aluminum AL	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy AZ91D	金属基 複合材 MMC Metal Matrix Composites		
製品記号 Abbreviation	TRS-HO-5D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

3刃油穴付き超硬10Dタイプ

3-FLUTE CARBIDE DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 10D TYPE

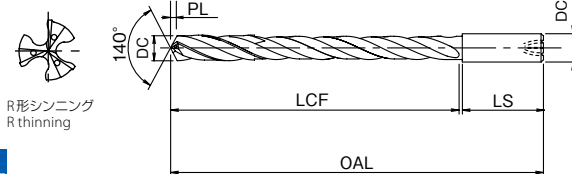


TRS-HO-10D

切削条件 Cutting Conditions **P.398**



鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf=1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8664050	5	65	115	5	50	0.9	●	24	24,100
8664055	5.5	78	128	6	48	1	●	36	25,700
8664060	6				48	1.1	●	38	27,500
8664065	6.5	87	140	7	53	1.2	●	50	27,500
8664070	7	90			50	1.3	●	53	28,900
8664075	7.5	100	155	8	53	1.4	●	71	30,200
8664080	8	105			48	1.5	●	73	32,000
8664085	8.5	110	165	9	55	1.5	●	93	33,600

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8664090	9	115	165	9	50	1.6	●	96	35,400
8664095	9.5	125	190	10	65	1.7	●	134	37,000
8664100	10	130			58	1.8	●	137	38,600
8664105	10.5	140	205	11	65	1.9	●	173	40,600
8664110	11	145			60	2	●	177	42,300
8664115	11.5	155	215	12	60	2.1	●	206	43,800
8664120	12				58	2.2	●	217	45,500

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら
Scan for details

OSG アプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
TRS-HO-10D	○	○	○	○							○	○						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

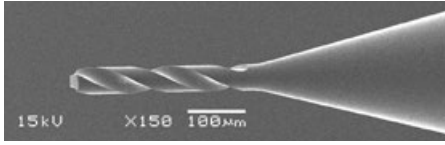
- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-GOLDドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-GOLDドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ ぼけり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

G-LIST No. | DW1016

極小径UVMドリル5Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 5D

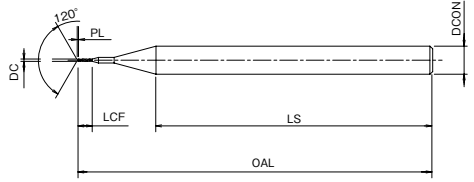
UVM-DRL-5D



ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8589002	0.02 × 3	0.12	38	3	30.5	0.01	●	9	35,400
8589003	0.03 × 3	0.18			30.5	0.01	C ●	9	31,000
8589004	0.04 × 3	0.24			30.5	0.01	●	9	25,900
8589005	0.05 × 3	0.3			30.5	0.01	●	9	23,800
	0.06 × 3	0.36			30.5	0.02	□	—	—
	0.07 × 3	0.42			30.5	0.02	□	—	—
8589008	0.08 × 3	0.48			30.5	0.02	C ●	9	15,100
	0.09 × 3	0.54			30.5	0.03	□	—	—

* = 受注品

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現! 最小径φ0.02!
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8589052	0.02 × 3.175	0.12	38	3.175	30.2	0.01	●	9	35,400
8589053	0.03 × 3.175	0.18			30.2	0.01	C ●	9	31,000
8589054	0.04 × 3.175	0.24			30.2	0.01	●	9	25,900
8589055	0.05 × 3.175	0.3			30.2	0.01	●	9	23,800
*	0.06 × 3.175	0.36			30.2	0.02	□	—	—
*	0.07 × 3.175	0.42			30.2	0.02	□	—	—
8589058	0.08 × 3.175	0.48			30.2	0.02	C ●	9	15,100
*	0.09 × 3.175	0.54			30.2	0.03	□	—	—

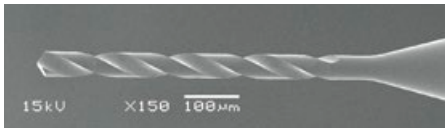
* =Special order products.

G-LIST No. | DW1017

極小径UVMドリル10Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 10D

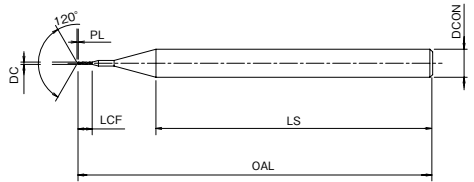
UVM-DRL-10D



ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8589102	0.02 × 3	0.22	38	3	30.5	0.01	●	9	41,500
8589103	0.03 × 3	0.33			30.5	0.01	C ●	9	36,400
8589104	0.04 × 3	0.44			30.5	0.01	●	9	30,800
8589105	0.05 × 3	0.55			30.5	0.01	●	9	27,900
	0.06 × 3	0.66			30.5	0.02	□	—	—
	0.07 × 3	0.77			30.5	0.02	□	—	—
8589108	0.08 × 3	0.88			30.5	0.02	C ●	9	17,800
	0.09 × 3	0.99			30.5	0.03	□	—	—

* = 受注品

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現! 最小径φ0.02!
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8589152	0.02 × 3.175	0.22	38	3.175	30.2	0.01	●	9	41,500
8589153	0.03 × 3.175	0.33			30.2	0.01	C ●	9	36,400
8589154	0.04 × 3.175	0.44			30.2	0.01	●	9	30,800
8589155	0.05 × 3.175	0.55			30.2	0.01	●	9	27,900
*	0.06 × 3.175	0.66			30.2	0.02	□	—	—
*	0.07 × 3.175	0.77			30.2	0.02	□	—	—
8589158	0.08 × 3.175	0.88			30.2	0.02	C ●	9	17,800
*	0.09 × 3.175	0.99			30.2	0.03	□	—	—

* =Special order products.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	マシナブル セラミック Machinable Ceramics				
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
UVM-DRL-5D							○	○				○	○	○					○
UVM-DRL-10D							○	○				○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

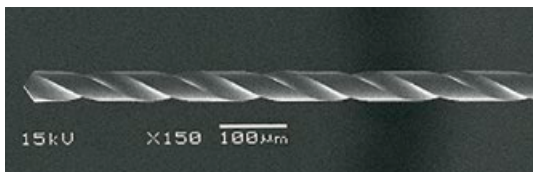
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1018

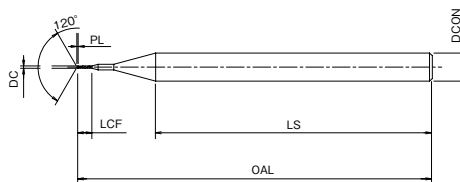
極小径 UVMドリル15Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 15D

UVM-DRL-15D



より深く！最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm



ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03 × 3	0.48	38	3	30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.04 × 3	0.64			30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.05 × 3	0.80			30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—
					30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—

単位:mm Unit:mm

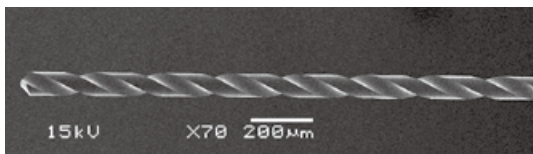
ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07 × 3	1.12	38	3	30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.08 × 3	1.28			30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.09 × 3	1.44			30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	—	—
					30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	—	—

G-LIST No. | DW1019

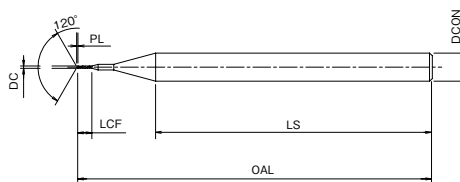
極小径 UVMドリル20Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 20D

UVM-DRL-20D



より深く！最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm



ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03 × 3	0.63	38	3	30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.04 × 3	0.84			30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.05 × 3	1.05			28.5	0.01	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.06 × 3	1.26			28.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—
					28.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07 × 3	1.47	38	3	28.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.08 × 3	1.68			28.5	0.02	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.09 × 3	1.89			28.5	0.03	<input type="checkbox"/>	—	—
					28.5	0.03	<input type="checkbox"/>	—	—



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1009 を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDML
DRILLS
スラスタード
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

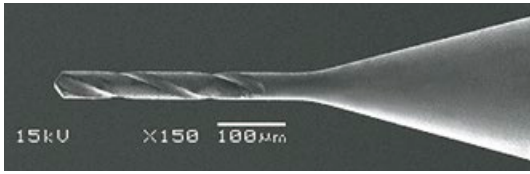
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

G-LIST No. | DW1020

極小径UVMドリル5Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 5D WITH DIAMOND COATING

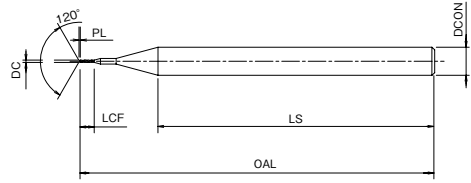
UVM-DRL-DIA-5D



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	0.03	0.18	38	3	30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.04	0.24			30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	-	-	-
	0.05	0.3			30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	-	-	-
	0.06	0.36			30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	-	-	-

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。

Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.



単位:mm Unit:mm

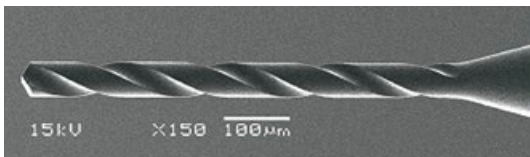
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	0.07	0.42	38	3	30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.08	0.48			30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	-	-	-
	0.09	0.54			30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-	-

G-LIST No. | DW1065

極小径UVMドリル10Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL : 10D WITH DIAMOND COATING

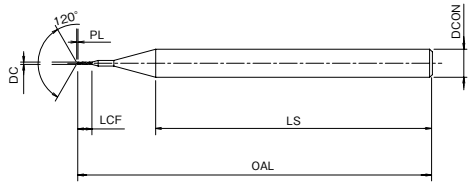
UVM-DRL-DIA-10D



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	0.03	0.33	38	3	30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.04	0.44			30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	-	-	-
	0.05	0.55			30.5	0.01	<input type="checkbox"/>	-	-	-
	0.06	0.66			30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	-	-	-

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。

Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	0.07	0.77	38	3	30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.08	0.88			30.5	0.02	<input type="checkbox"/>	-	-	-
	0.09	0.99			30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-	-



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

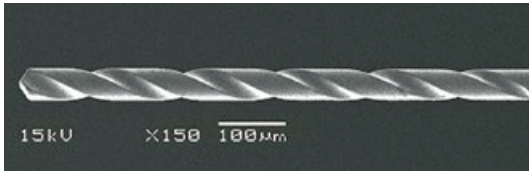
■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1066

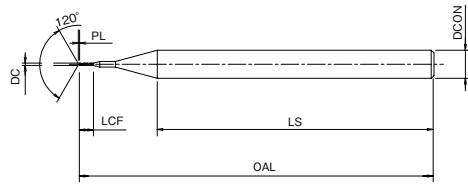
極小径 UVMドリル15Dタイプ

UVM ULTRA SMALL CARBIDE DRILL: 15D WITH DIAMOND COATING

UVM-DRL-DIA-15D



より深く！最小径φ0.05から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.05mm



ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.05 × 3	0.8	38	3	30.5	0.01	□	—	—
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02	□	—	—
	0.07 × 3	1.12			28.5	0.02	□	—	—

単位:mm Unit:mm

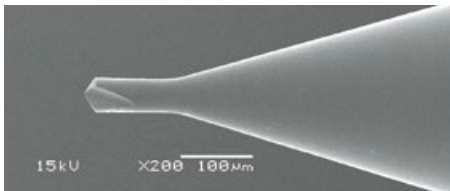
ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.08 × 3	1.28	38	3	28.5	0.02	□	—	—
	0.09 × 3	1.44			28.5	0.03	□	—	—

G-LIST No. | CW1014

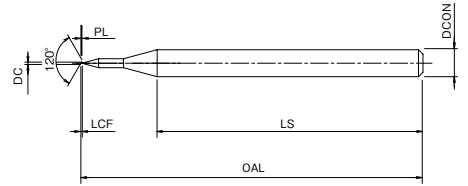
極小径 UVMリーディングドリル

UVM ULTRA SMALL CARBIDE LEADING DRILL

UVM-LDS



UVM-DRLとのコラボレートで高精度穴あけ加工に対応します。
Use together with UVM-DRL, to enable accurate drilling.



ツールNo. EDP No.	径×先端シャンク径 DC × SIG × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.02 × 120° × 3	0.03			30.5	0.01	□	—	—
	0.03 × 120° × 3	0.045			30.5	0.01	□	—	—
	0.04 × 120° × 3	0.06			30.5	0.01	□	—	—
8589205	0.05 × 120° × 3	0.075	38	3	30.5	0.01	C ●	9	34,200
	0.06 × 120° × 3	0.09			30.5	0.02	□	—	—
	0.07 × 120° × 3	0.105			30.5	0.02	□	—	—
	0.08 × 120° × 3	0.12			30.5	0.02	□	—	—
	0.09 × 120° × 3	0.135			30.5	0.03	□	—	—
	0.1 × 120° × 3	0.15			30.5	0.03	□	—	—

* = 受注品

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	径×先端シャンク径 DC × SIG × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
*	0.03 × 120° × 3.175	0.045			30.2	0.01	—	*	*
8589255	0.05 × 120° × 3.175	0.075	38	3.175	30.2	0.01	C ●	9	34,200
*	0.1 × 120° × 3.175	0.15			30.2	0.03	—	*	*

* = Special order products.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	マシナブル セラミック			
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Machinable Ceramics			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.025~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
UVM-LDS						○	○	○	○	○					○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION
CHARTS
形式
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND
DIES

転造工具
ROLLING
DIES

各種製品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDML
DRILLS
スラスタード
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

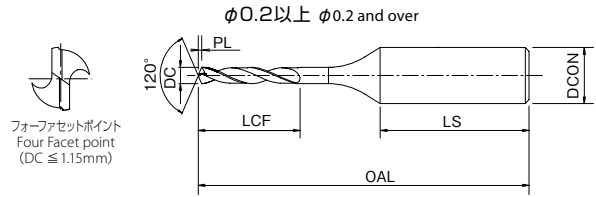
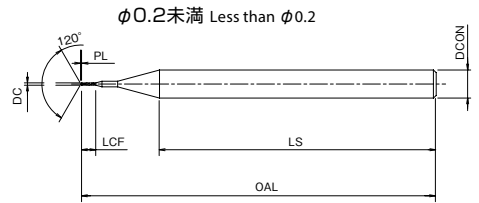
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

小径DIAコート超硬ドリル スタブ形

DIAMOND COATED SMALL DRILL, STUB TYPE

UV-GDS-DIA



先端角120°、ねじれ角26°~30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26° ~ 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1 x 3	0.6	38	3	30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.11 x 3				30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.12 x 3				30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.13 x 3	0.8	38	3	30.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.14 x 3				30.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.15 x 3				28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.16 x 3	1	38	3	28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.17 x 3				28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.18 x 3				28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.19 x 3	1.2	38	3	28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.2 x 3				33.1	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.21 x 3				33.1	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.22 x 3	1.5	38	3	33.1	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.23 x 3				33.1	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.24 x 3				33.1	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.25 x 3	1.5	38	3	33.1	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.26 x 3				33.2	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.27 x 3				33.2	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.28 x 3	2	38	3	33.2	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.29 x 3				33.2	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.3 x 3				33.2	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.31 x 3	2	38	3	32.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.32 x 3				32.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.33 x 3				32.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.34 x 3	2	38	3	32.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.35 x 3				32.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.36 x 3				32.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.37 x 3	2.5	38	3	32.8	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.38 x 3				32.8	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.39 x 3				32.3	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.4 x 3	2.5	38	3	32.3	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.41 x 3				32.3	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.42 x 3				32.3	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.43 x 3	2.5	38	3	32.3	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.44 x 3	2.5	38	3	32.3	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.45 x 3				32.3	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.46 x 3				32.3	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.47 x 3	3	38	3	32.3	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.48 x 3				32.3	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.49 x 3				31.9	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.5 x 3	3	38	3	31.9	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.51 x 3				31.9	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.52 x 3				31.9	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.53 x 3	3.5	38	3	31.9	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.54 x 3				31.4	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.55 x 3				31.4	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.56 x 3	4	38	3	31.4	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.57 x 3				31.4	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.58 x 3				31.4	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.59 x 3	4	38	3	31.4	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.6 x 3				31.4	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.61 x 3				31	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.62 x 3	4.5	38	3	31	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.63 x 3				31	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.64 x 3				31	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.65 x 3	5	38	3	31	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.66 x 3				31	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.67 x 3				31	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.68 x 3	5	38	3	30.5	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.69 x 3				30.5	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.7 x 3				30.5	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.71 x 3	5	38	3	30.5	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.72 x 3				30.6	0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.73 x 3				30.6	0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.74 x 3	5	38	3	30.6	0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.75 x 3				30.6	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.76 x 3				30.1	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.77 x 3	5	38	3	30.1	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-

直径 DC 0.78 ~ 1 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 0.1~0.77

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.78 × 3	5	38	3	30.1	0.23	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.79 × 3				30.1	0.23	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.8 × 3				30.1	0.23	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.81 × 3				30.1	0.23	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.82 × 3				30.1	0.24	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.83 × 3				30.1	0.24	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.84 × 3				30.2	0.24	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.85 × 3				30.2	0.25	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.86 × 3				29.7	0.25	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.87 × 3				29.7	0.25	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.88 × 3	29.7	0.25	<input type="checkbox"/>	—	—			
	0.89 × 3	29.7	0.26	<input type="checkbox"/>	—	—			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.9 × 3	5.5	38	3	29.7	0.26	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.91 × 3				29.7	0.26	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.92 × 3				29.7	0.27	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.93 × 3				29.7	0.27	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.94 × 3				29.7	0.27	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.95 × 3				29.8	0.27	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.96 × 3				29.3	0.28	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.97 × 3				29.3	0.28	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.98 × 3				29.3	0.28	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.99 × 3				29.3	0.29	<input type="checkbox"/>	—	—
1		6			29.3	0.3	<input type="checkbox"/>	—	—



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

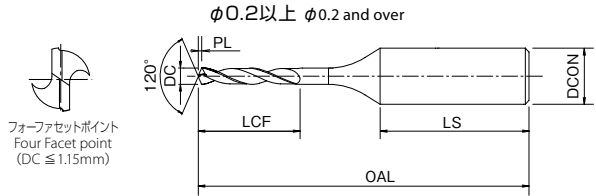
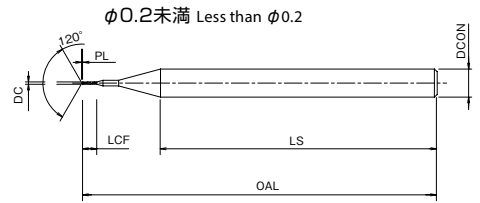
- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

小径DIAコート超硬ドリル ミディアム形

DIAMOND COATED SMALL DRILL, MEDIUM TYPE

UV-GDN-DIA



先端角120°、ねじれ角26°~30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26° ~ 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1 × 3	0.9			30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.11 × 3					0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.12 × 3					0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.13 × 3	1.1			28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.14 × 3					0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.15 × 3					0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.16 × 3	1.4			28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.17 × 3					0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.18 × 3					0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.19 × 3	1.7			28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.2 × 3					0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.21 × 3					0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.22 × 3	2			32.6	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.23 × 3					0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.24 × 3					0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.25 × 3	2			32.6	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.26 × 3					0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.27 × 3					0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.28 × 3	3	38	3	31.7	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.29 × 3					0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.3 × 3					0.09	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.31 × 3	3	38	3	31.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.32 × 3					0.09	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.33 × 3					0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.34 × 3	3	38	3	31.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.35 × 3					0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.36 × 3					0.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.37 × 3	4	41	4	30.8	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.38 × 3					0.11	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.39 × 3					0.11	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.4 × 3	4	41	4	30.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.41 × 3					0.12	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.42 × 3					0.12	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.43 × 3	4	41	4	30.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.44 × 3					0.13	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.45 × 3					0.13	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.46 × 3	4.5	41	4.5	30.8	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.47 × 3					0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.48 × 3					0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.49 × 3	5.5	41	5.5	30.3	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.5 × 3					0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.51 × 3					0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.52 × 3	5.5	41	5.5	30.4	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.53 × 3					0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.54 × 3					0.16	<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.55 × 3	5.5	38	3	29.4	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.56 × 3					0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.57 × 3					0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.58 × 3	6	38	3	29.4	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.59 × 3					0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.6 × 3					0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.61 × 3	6	38	3	29	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.62 × 3					0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.63 × 3					0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.64 × 3	7	38	3	29	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.65 × 3					0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.66 × 3					0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.67 × 3	7	38	3	29	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.68 × 3					0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.69 × 3					0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.7 × 3	7	38	3	28	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.71 × 3					0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.72 × 3					0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.73 × 3	7.5	41	3	28.1	0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.74 × 3					0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.75 × 3					0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.76 × 3	7.5	41	3	30.6	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.77 × 3					0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.78 × 3					0.23	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.79 × 3	8	41	3	30.6	0.23	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.8 × 3					0.23	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.81 × 3					0.23	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.82 × 3	8	41	3	30.6	0.24	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.83 × 3					0.24	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.84 × 3					0.24	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.85 × 3	8.5	41	3	30.7	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.86 × 3					0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.87 × 3					0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.88 × 3	8.5	41	3	29.7	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.89 × 3					0.26	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.9 × 3					0.26	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.91 × 3	9	41	3	29.7	0.26	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.92 × 3					0.27	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.93 × 3					0.27	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.94 × 3	9	41	3	29.7	0.27	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.95 × 3					0.27	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.96 × 3					0.28	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.97 × 3	9	41	3	29.3	0.28	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.98 × 3					0.28	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.99 × 3					0.29	<input type="checkbox"/>	-	-



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



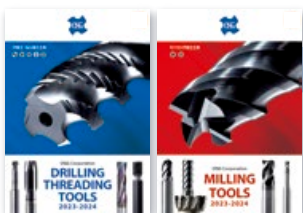
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

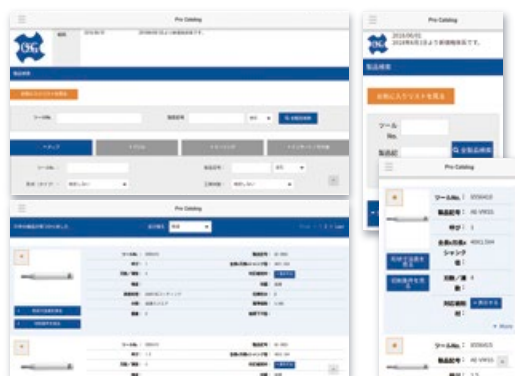
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

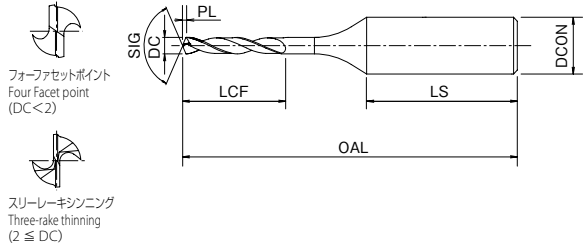
極小径・精密加工用超硬スタブ形
CARBIDE ULTRA SMALL SIZE FOR PRECISION OPERATION

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | **P.399**

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	0.6			30.5	0.03	120°			
	0.11				30.5	0.03				
	0.12	0.8			30.5	0.03				
	0.13				30.5	0.04				
	0.14	1			30.5	0.04				
	0.15				30.5	0.04				
	0.16	1.2			28.5	0.04				
	0.17				28.5	0.05				
	0.18	1.5			28.5	0.05				
	0.19				28.5	0.05				
3300020	0.2	38		3	33.1	0.04	140° B	●	9	4,280
3300021	0.21				33.1	0.04		●	9	4,840
3300022	0.22	2			33.1	0.04		●	9	4,840
3300023	0.23				33.1	0.04		●	9	4,840
3300024	0.24	2.5			33.1	0.04		●	9	4,840
3300025	0.25				33.1	0.05		●	9	4,840
3300026	0.26	2			33.2	0.05		●	9	4,630
3300027	0.27				33.2	0.05		●	9	4,630
3300028	0.28	2.5			33.2	0.05		●	9	4,630
3300029	0.29				33.2	0.05		●	9	4,630
3300030	0.3	2			33.2	0.05		●	9	3,750
3300031	0.31				32.7	0.06		●	9	4,630
3300032	0.32	2.5			32.7	0.06		●	9	4,630
3300033	0.33				32.7	0.06		●	9	4,630
3300034	0.34	2			32.7	0.06		●	9	4,630
3300035	0.35				32.7	0.06		●	9	4,180
3300036	0.36	2.5			32.7	0.07		●	9	4,630
3300037	0.37				32.8	0.07		●	9	4,630
3300038	0.38	2			32.8	0.07		●	9	4,630
3300039	0.39				32.3	0.07		●	9	4,630
3300040	0.4	2.5			32.3	0.07		●	9	3,750
3300041	0.41				32.3	0.07		●	9	4,630
3300042	0.42	2			32.3	0.08		●	9	4,630
3300043	0.43				32.3	0.08		●	9	4,630
3300044	0.44	2.5			32.3	0.08		●	9	4,630
					32.3	0.08		●	9	4,630

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300045	0.45	2.5			32.3	0.08	140° B	●	9	4,180
3300046	0.46				32.3	0.08		●	9	4,630
3300047	0.47	3			32.3	0.09		●	9	4,630
3300048	0.48				32.3	0.09		●	9	4,630
3300049	0.49	3.5			31.9	0.09		●	9	4,630
3300050	0.5				31.9	0.09		●	9	4,180
3300051	0.51	4			31.9	0.09		●	9	4,180
3300052	0.52				31.9	0.09		●	9	4,180
3300053	0.53	4.5			31.9	0.1		●	9	4,180
3300054	0.54				31.4	0.1		●	9	4,180
3300055	0.55	5			31.4	0.1		●	9	3,320
3300056	0.56				31.4	0.1		●	9	4,180
3300057	0.57	2			31.4	0.1		●	9	4,180
3300058	0.58				31.4	0.11		●	9	4,180
3300059	0.59	2.5			31.4	0.11		●	9	4,180
3300060	0.6				31.4	0.11		●	9	2,890
3300061	0.61	3			31	0.11		●	9	4,180
3300062	0.62				31	0.11		●	9	4,180
3300063	0.63	3.5			31	0.11		●	9	4,180
3300064	0.64				31	0.12		●	9	4,180
3300065	0.65	4			31	0.12		●	9	3,320
3300066	0.66				31	0.12		●	9	4,180
3300067	0.67	4.5			31	0.12		●	9	4,180
3300068	0.68				30.5	0.12		●	9	4,180
3300069	0.69	5			30.5	0.13		●	9	4,180
3300070	0.7				30.5	0.13		●	9	2,890
3300071	0.71	2			30.5	0.13		●	9	4,180
3300072	0.72				30.6	0.13		●	9	4,180
3300073	0.73	2.5			30.6	0.13		●	9	4,180
3300074	0.74				30.6	0.13		●	9	4,180
3300075	0.75	3			30.6	0.14		●	9	3,320
3300076	0.76				30.1	0.14		●	9	4,180
3300077	0.77	3.5			30.1	0.14		●	9	4,180
3300078	0.78				30.1	0.14		●	9	4,180
3300079	0.79	4			30.1	0.14		●	9	4,180
					30.1	0.14		●	9	4,180

次ページへ
直径 DC 0.8 ~ 1.49 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel			~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC													SUS
WX-MS-GDS	○	○	○	○							○					○	○					○	

前ページより

FROM 直径 DC 0.1~0.79

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300080	0.8	5	38	3	30.1	0.15	140°	B	● 9	2,890
3300081	0.81				● 9	4,180				
3300082	0.82				● 9	4,180				
3300083	0.83				● 9	4,180				
3300084	0.84				● 9	4,180				
3300085	0.85				● 9	3,320				
3300086	0.86				● 9	4,180				
3300087	0.87				● 9	4,180				
3300088	0.88				● 9	4,180				
3300089	0.89				● 9	4,180				
3300090	0.9	5.5	38	3	29.7	0.16	140°	B	● 8	2,890
3300091	0.91				● 8	4,180				
3300092	0.92				● 8	4,180				
3300093	0.93				● 8	4,180				
3300094	0.94				● 8	4,180				
3300095	0.95				● 8	3,320				
3300096	0.96				● 8	4,180				
3300097	0.97				● 8	4,180				
3300098	0.98				● 8	4,180				
3300099	0.99				● 8	4,180				
3300100	1	6	42	3	28.8	0.2	140°	B	● 5	2,680
3300101	1.01				● 5	3,320				
3300102	1.02				● 5	3,320				
3300103	1.03				● 5	3,320				
3300104	1.04				● 5	3,320				
3300105	1.05				● 5	2,680				
3300106	1.06				● 5	3,320				
3300107	1.07				● 5	3,320				
3300108	1.08				● 5	3,320				
3300109	1.09				● 5	3,320				
3300110	1.1	7	42	3	31.8	0.2	140°	B	● 5	2,680
3300111	1.11				● 5	3,320				
3300112	1.12				● 5	3,320				
3300113	1.13				● 5	3,320				
3300114	1.14				● 5	3,320				

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300115	1.15	7	42	3	31.9	0.2	140°	B	● 5	2,680
3300116	1.16				● 5	3,320				
3300117	1.17				● 5	3,320				
3300118	1.18				● 5	3,320				
3300119	1.19				● 5	3,320				
3300120	1.2				● 5	2,680				
3300121	1.21				● 5	3,320				
3300122	1.22				● 5	3,320				
3300123	1.23				● 5	3,320				
3300124	1.24				● 5	3,320				
3300125	1.25	8	42	3	31	0.2	140°	B	● 5	2,680
3300126	1.26				● 5	3,320				
3300127	1.27				● 5	3,320				
3300128	1.28				● 5	3,320				
3300129	1.29				● 5	3,320				
3300130	1.3				● 5	2,680				
3300131	1.31				● 5	3,320				
3300132	1.32				● 5	3,320				
3300133	1.33				● 5	3,320				
3300134	1.34				● 5	3,320				
3300135	1.35	9	42	3	30.1	0.2	140°	B	● 5	2,680
3300136	1.36				● 5	3,320				
3300137	1.37				● 5	3,320				
3300138	1.38				● 5	3,320				
3300139	1.39				● 5	2,680				
3300140	1.4				● 5	3,320				
3300141	1.41				● 5	3,320				
3300142	1.42				● 5	3,320				
3300143	1.43				● 5	3,320				
3300144	1.44				● 5	3,320				
3300145	1.45	7	42	3	30.2	0.3	140°	B	● 5	2,680
3300146	1.46				● 5	3,320				
3300147	1.47				● 5	3,320				
3300148	1.48				● 5	3,320				
3300149	1.49				● 5	3,320				

次ページへ
直径 DC 1.5~2.19 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

極小径・精密加工用超硬スタブ形

CARBIDE ULTRA SMALL SIZE FOR PRECISION OPERATION

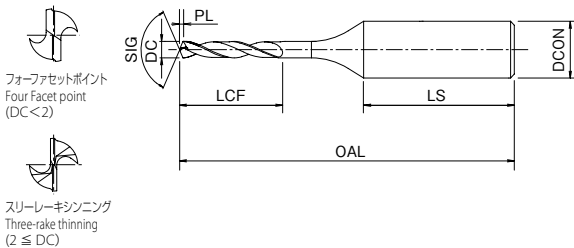
WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.399



精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.



前ページより

単位:mm Unit:mm

FROM 直径DC 0.8~1.49		溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300150	1.5	9	42	3	30.2	0.3	140°	●	5	2,680
3300151	1.51	10			29.2	0.3		●	5	3,320
3300152	1.52				29.2	0.3		●	5	3,320
3300153	1.53				29.2	0.3		●	5	3,320
3300154	1.54				29.2	0.3		●	5	3,320
3300155	1.55				29.2	0.3		●	5	2,680
3300156	1.56				29.2	0.3		●	5	3,320
3300157	1.57				29.3	0.3		●	5	3,320
3300158	1.58				29.3	0.3		●	5	3,320
3300159	1.59				29.3	0.3		●	5	3,320
3300160	1.6	11	29.3	0.3	●	5	2,680			
3300161	1.61		29.3	0.3	●	5	3,540			
3300162	1.62		29.3	0.3	●	5	3,540			
3300163	1.63		29.3	0.3	●	5	3,540			
3300164	1.64		29.3	0.3	●	5	3,540			
3300165	1.65		29.3	0.3	●	5	2,890			
3300166	1.66		29.3	0.3	●	5	3,540			
3300167	1.67		29.3	0.3	●	5	3,540			
3300168	1.68		29.4	0.3	●	5	3,540			
3300169	1.69		29.4	0.3	●	5	3,540			
3300170	1.7	11	28.4	0.3	●	5	2,890			
3300171	1.71		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300172	1.72		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300173	1.73		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300174	1.74		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300175	1.75		28.4	0.3	●	5	2,890			
3300176	1.76		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300177	1.77		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300178	1.78		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300179	1.79		28.4	0.3	●	5	3,540			
3300180	1.8	13	28.5	0.3	●	5	2,890			
3300181	1.81		28.5	0.3	●	5	3,540			
3300182	1.82		28.5	0.3	●	5	3,540			
3300183	1.83		28.5	0.3	●	5	3,540			
3300184	1.84		28.5	0.3	●	5	3,540			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300185	1.85	11	42	3	28.5	0.3	140°	●	5	2,890
3300186	1.86				28.5	0.3		●	5	3,540
3300187	1.87				28.5	0.3		●	5	3,540
3300188	1.88				28.5	0.3		●	5	3,540
3300189	1.89				28.5	0.3		●	6	3,540
3300190	1.9				28.5	0.3		●	6	2,890
3300191	1.91				35.6	0.3		●	6	3,540
3300192	1.92				35.6	0.3		●	6	3,540
3300193	1.93				35.6	0.4		●	6	3,540
3300194	1.94				35.6	0.4		●	6	3,540
3300195	1.95	12	50	3	35.6	0.4	140°	●	6	2,890
3300196	1.96				35.6	0.4		●	6	3,540
3300197	1.97				35.6	0.4		●	6	3,540
3300198	1.98				35.6	0.4		●	6	3,540
3300199	1.99				35.6	0.4		●	6	3,540
3300200	2				35.1	0.4		●	6	2,890
	2.01				35.2	0.4		□	-	-
	2.02				35.2	0.4		□	-	-
	2.03				35.2	0.4		□	-	-
	2.04				35.2	0.4		□	-	-
3300205	2.05	35.2	0.4	●	6	3,750				
	2.06	35.3	0.4	□	-	-				
	2.07	35.3	0.4	□	-	-				
	2.08	35.3	0.4	□	-	-				
	2.09	35.3	0.4	□	-	-				
3300210	2.1	13	50	3	35.3	0.4	140°	●	6	3,110
	2.11				35.3	0.4		□	-	-
	2.12				35.4	0.4		□	-	-
	2.13				34.4	0.4		□	-	-
	2.14				34.4	0.4		□	-	-
3300215	2.15				34.4	0.4		●	6	3,750
	2.16				34.4	0.4		□	-	-
	2.17	34.5	0.4	□	-	-				
	2.18	34.5	0.4	□	-	-				
	2.19	34.5	0.4	□	-	-				

次ページへ
直径 DC | 2.2~2.89 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	○	○	○	○						○				○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 1.5 ~ 2.19

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	シャン LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300220	2.2	13	50	3	34.5	0.4	140°	B ●	6	3,110
	2.21				34.5	0.4		□	—	—
	2.22				34.5	0.4		□	—	—
	2.23				34.6	0.4		□	—	—
	2.24				34.6	0.4		□	—	—
3300225	2.25	13	50	3	34.6	0.4	140°	B ●	6	3,750
	2.26				34.6	0.4		□	—	—
	2.27				34.6	0.4		□	—	—
	2.28				34.7	0.4		□	—	—
	2.29				34.7	0.4		□	—	—
3300230	2.3	13	50	3	34.7	0.4	140°	B ●	6	3,110
	2.31				34.7	0.4		□	—	—
	2.32				34.7	0.4		□	—	—
	2.33				34.7	0.4		□	—	—
	2.34				34.8	0.4		□	—	—
3300235	2.35	13	50	3	34.8	0.4	140°	B ●	6	3,750
	2.36				34.8	0.6		□	—	—
	2.37				33.8	0.6		□	—	—
	2.38				33.8	0.6		□	—	—
	2.39				33.9	0.6		□	—	—
3300240	2.4	14	50	3	33.9	0.6	130°	B ●	6	3,110
	2.41				33.9	0.6		□	—	—
	2.42				33.9	0.6		□	—	—
	2.43				33.9	0.6		□	—	—
	2.44				34	0.6		□	—	—
3300245	2.45	14	50	3	34	0.6	130°	B ●	6	3,750
	2.46				34	0.6		□	—	—
	2.47				34	0.6		□	—	—
	2.48				34	0.6		□	—	—
	2.49				34	0.6		□	—	—
3300250	2.5	14	50	3	34.1	0.6	130°	B ●	6	3,110
	2.51				34.1	0.6		□	—	—
	2.52				34.1	0.6		□	—	—
	2.53				34.1	0.6		□	—	—
	2.54				34.1	0.6		□	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	シャン LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300255	2.55	14	50	3	34.2	0.6	130°	B ●	6	3,750
	2.56				34.2	0.6		□	—	—
	2.57				34.2	0.6		□	—	—
	2.58				34.2	0.6		□	—	—
	2.59				34.2	0.6		□	—	—
3300260	2.6	14	50	3	34.3	0.6	130°	B ●	6	3,110
	2.61				34.3	0.6		□	—	—
	2.62				34.3	0.6		□	—	—
	2.63				34.3	0.6		□	—	—
	2.64				34.3	0.6		□	—	—
3300265	2.65	16	50	3	34.3	0.6	130°	B ●	6	3,750
	2.66				32.4	0.6		□	—	—
	2.67				32.4	0.6		□	—	—
	2.68				32.4	0.6		□	—	—
	2.69				32.4	0.6		□	—	—
3300270	2.7	16	50	3	32.5	0.6	130°	B ●	6	3,110
	2.71				32.5	0.6		□	—	—
	2.72				32.5	0.6		□	—	—
	2.73				32.5	0.6		□	—	—
	2.74				32.5	0.6		□	—	—
3300275	2.75	16	50	3	32.6	0.6	130°	B ●	6	3,750
	2.76				32.6	0.6		□	—	—
	2.77				32.6	0.6		□	—	—
	2.78				32.6	0.6		□	—	—
	2.79				32.6	0.7		□	—	—
3300280	2.8	16	50	3	32.6	0.7	130°	B ●	6	3,110
	2.81				32.7	0.7		□	—	—
	2.82				32.7	0.7		□	—	—
	2.83				32.7	0.7		□	—	—
	2.84				32.7	0.7		□	—	—
3300285	2.85	16	50	3	32.7	0.7	130°	B ●	6	3,750
	2.86				32.7	0.7		□	—	—
	2.87				32.8	0.7		□	—	—
	2.88				32.8	0.7		□	—	—
	2.89				32.8	0.7		□	—	—

次ページへ
直径 DC 2.9 ~ 3.59 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

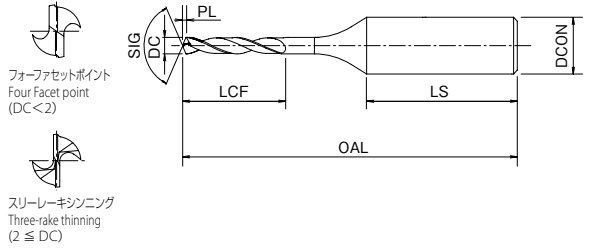
極小径・精密加工用超硬スタブ形
CARBIDE ULTRA SMALL SIZE FOR PRECISION OPERATION

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | **P.399**

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.



前ページより
FROM 直径 DC **2.2~2.89**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
3300290	2.9	16	50	3	32.8	0.7	130°	B ●	6	3,110			
	2.91										□	-	-
	2.92										□	-	-
	2.93										□	-	-
	2.94										□	-	-
3300295	2.95	16	50	3	32.9	0.7	130°	B ●	6	3,750			
	2.96										□	-	-
	2.97										□	-	-
	2.98										□	-	-
	2.99										□	-	-
3300300	3	18	56	4	35.2	0.7	130°	B ●	6	3,110			
	3.01										□	-	-
	3.02										□	-	-
	3.03										□	-	-
	3.04										□	-	-
3300305	3.05	18	56	4	35.2	0.7	130°	B ●	9	6,750			
	3.06										□	-	-
	3.07										□	-	-
	3.08										□	-	-
	3.09										□	-	-
3300310	3.1	18	56	4	35.3	0.7	130°	B ●	9	6,980			
	3.11										□	-	-
	3.12										□	-	-
	3.13										□	-	-
	3.14										□	-	-
3300315	3.15	18	56	4	35.4	0.7	130°	B ●	9	6,980			
	3.16										□	-	-
	3.17										□	-	-
	3.18										□	-	-
	3.19										□	-	-
3300320	3.2	20	62	5	35.5	0.7	130°	B ●	9	5,800			
	3.21										□	-	-
	3.22										□	-	-
	3.23										□	-	-
	3.24										□	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
3300325	3.25	18	62	5	35.6	0.8	130°	B ●	9	6,980			
	3.26										□	-	-
	3.27										□	-	-
	3.28										□	-	-
	3.29										□	-	-
3300330	3.3	18	62	5	35.7	0.8	130°	B ●	9	5,800			
	3.31										□	-	-
	3.32										□	-	-
	3.33										□	-	-
	3.34										□	-	-
3300335	3.35	20	68	6	35.8	0.8	130°	B ●	9	7,200			
	3.36										□	-	-
	3.37										□	-	-
	3.38										□	-	-
	3.39										□	-	-
3300340	3.4	20	68	6	35.9	0.8	130°	B ●	9	5,800			
	3.41										□	-	-
	3.42										□	-	-
	3.43										□	-	-
	3.44										□	-	-
3300345	3.45	20	68	6	36	0.8	130°	B ●	9	7,200			
	3.46										□	-	-
	3.47										□	-	-
	3.48										□	-	-
	3.49										□	-	-
3300350	3.5	20	68	6	36.1	0.8	130°	B ●	9	5,800			
	3.51										□	-	-
	3.52										□	-	-
	3.53										□	-	-
	3.54										□	-	-
3300355	3.55	20	68	6	36.2	0.8	130°	B ●	9	7,410			
	3.56										□	-	-
	3.57										□	-	-
	3.58										□	-	-
	3.59										□	-	-

次ページへ
直径 DC **3.6~5** NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	○	○	○	○						○				○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 2.9 ~ 3.59

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300360	3.6	20	56	4	130°	B	●	9	6,230	
	3.61							□	—	—
	3.62							□	—	—
	3.63							□	—	—
	3.64							□	—	—
	3.65							□	—	—
3300365	3.65	22	64	5	130°	B	●	9	7,410	
	3.66							□	—	—
	3.67							□	—	—
	3.68							□	—	—
	3.69							□	—	—
	3.7							□	—	—
3300370	3.7	22	64	5	130°	B	●	9	6,230	
	3.71							□	—	—
	3.72							□	—	—
	3.73							□	—	—
	3.74							□	—	—
	3.75							□	—	—
3300375	3.75	22	64	5	130°	B	●	9	7,410	
	3.76							□	—	—
	3.77							□	—	—
	3.78							□	—	—
	3.79							□	—	—
	3.8							□	—	—
3300380	3.8	22	64	5	130°	B	●	9	6,230	
	3.81							□	—	—
	3.82							□	—	—
	3.83							□	—	—
	3.84							□	—	—
	3.85							□	—	—
3300385	3.85	22	64	5	130°	B	●	9	7,410	
	3.86							□	—	—
	3.87							□	—	—
	3.88							□	—	—
	3.89							□	—	—
	3.9							□	—	—
3300390	3.9	22	64	5	130°	B	●	9	6,230	
	3.91							□	—	—
	3.92							□	—	—
	3.93							□	—	—
	3.94							□	—	—
	3.95							□	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.91	22	64	5	130°	B	●	9	7,970	
	3.92							□	—	—
	3.93							□	—	—
	3.94							□	—	—
	3.95							□	—	—
	3.96							□	—	—
3300395	3.95	22	64	5	130°	B	●	9	7,970	
	3.96							□	—	—
	3.97							□	—	—
	3.98							□	—	—
	3.99							□	—	—
	4							□	—	—
3300400	4	26	70	6	130°	B	●	10	7,090	
	4.05							□	—	—
	4.1							□	—	—
	4.15							□	—	—
	4.2							□	—	—
	4.25							□	—	—
3300420	4.25	26	70	6	130°	B	●	14	9,360	
	4.3							□	—	—
	4.35							□	—	—
	4.4							□	—	—
	4.45							□	—	—
	4.5							□	—	—
3300450	4.5	26	70	6	130°	B	●	15	9,360	
	4.55							□	—	—
	4.6							□	—	—
	4.65							□	—	—
	4.7							□	—	—
	4.75							□	—	—
3300480	4.8	26	70	6	130°	B	●	15	9,360	
	4.85							□	—	—
	4.9							□	—	—
	4.95							□	—	—
	5							□	—	—
	5							□	—	—



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

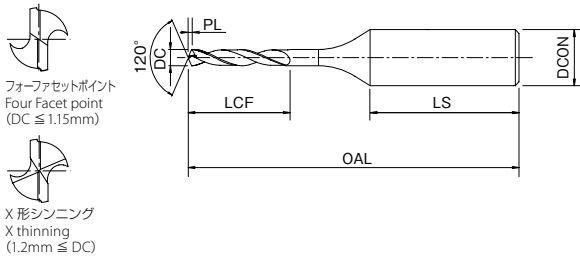
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリルミディアム
MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS-MEDIUM

MRS-GDN



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	0.9	38	3	30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.11	1.1			30.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.12				28.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.13	1.4			28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.14				28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.15				28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.16	1.7			28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.17				28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.18	2			28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.19				28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.2				32.6	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.21				32.6	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.22				32.6	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.23				32.6	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.24				32.6	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.25				32.6	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.26				32.6	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.27				32.6	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.28	32.6			0.08	<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.29	32.7	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.3	32.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.31	31.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.32	31.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.33	31.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.34	31.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.35	31.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.36	31.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.37	31.7	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.38	31.7	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.39	30.7	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.4	30.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.41	30.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.42	30.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.43	30.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.44	30.8	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.45	30.8	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.46	30.8	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.47	30.8	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.48	30.8	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.49	30.3	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.5	31.3	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.51	31.4	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.52	31.4	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.53	31.4	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.54	30.4	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.55	30.4	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.56	30.5	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.57	30.5	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.58	30.5	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.59	30.5	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.6	5.5	42	3	30.5	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.61	6			30	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.62				30.1	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.63	7			30.1	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.64				30.1	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.65				30.1	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.66	7.5			30.1	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.67				30.2	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.68	8.5			29.2	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.69				29.2	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.7				29.2	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.71				29.2	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.72				29.3	0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.73				29.3	0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.74				29.3	0.21	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.75				29.3	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.76				28.8	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.77				28.8	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.78	28.9			0.23	<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.79	28.9	0.23	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.8	28.9	0.23	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.81	28.9	0.23	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.82	28.9	0.24	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.83	29	0.24	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.84	29	0.24	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.85	29	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.86	28	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.87	28	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.88	28	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.89	28.1	0.26	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.9	28.1	0.26	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.91	28.1	0.26	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.92	28.1	0.27	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.93	28.1	0.27	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.94	28.2	0.27	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.95	28.2	0.27	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.96	27.7	0.28	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.97	27.7	0.28	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.98	27.7	0.28	<input type="checkbox"/>	-	-			
	0.99	27.8	0.29	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1	27.8	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.01	27.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.02	27.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.03	27.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.04	27.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.05	27.6	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.06	27.6	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.07	33.6	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.08	33.6	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			
	1.09	33.6	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-			

次ページへ
直径 DC 1.1 ~ 2.09 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 0.1 ~ 1.09

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.1	11	50	3	33.6	0.3	☐	—	—
	1.11				33.6	0.3	☐	—	—
	1.12				33.7	0.3	☐	—	—
	1.13				33.7	0.3	☐	—	—
	1.14				33.7	0.3	☐	—	—
	1.15				33.7	0.3	☐	—	—
	1.16				33.7	0.3	☐	—	—
	1.17				33.7	0.3	☐	—	—
	1.18				33.8	0.3	☐	—	—
	1.19				32.8	0.3	☐	—	—
	1.2	12	50	3	32.8	0.3	☐	—	—
	1.21				34.2	0.3	☐	—	—
	1.22				34.2	0.4	☐	—	—
	1.23				34.2	0.4	☐	—	—
	1.24				34.2	0.4	☐	—	—
	1.25				34.2	0.4	☐	—	—
	1.26				34.3	0.4	☐	—	—
	1.27				34.3	0.4	☐	—	—
	1.28				34.3	0.4	☐	—	—
	1.29				34.3	0.4	☐	—	—
	1.3	14	50	3	34.3	0.4	☐	—	—
	1.31				34.4	0.4	☐	—	—
	1.32				34.4	0.4	☐	—	—
	1.33				32.4	0.4	☐	—	—
	1.34				32.4	0.4	☐	—	—
	1.35				32.4	0.4	☐	—	—
	1.36				32.4	0.4	☐	—	—
	1.37				32.5	0.4	☐	—	—
	1.38				32.5	0.4	☐	—	—
	1.39				32.5	0.4	☐	—	—
	1.4	15	50	3	32.5	0.4	☐	—	—
	1.41				32.5	0.4	☐	—	—
	1.42				32.6	0.4	☐	—	—
	1.43				32.6	0.4	☐	—	—
	1.44				32.6	0.4	☐	—	—
	1.45				32.6	0.4	☐	—	—
	1.46				32.6	0.4	☐	—	—
	1.47				32.6	0.4	☐	—	—
	1.48				32.7	0.4	☐	—	—
	1.49				32.7	0.4	☐	—	—
	1.5	15	50	3	32.7	0.4	☐	—	—
	1.51				31.7	0.4	☐	—	—
	1.52				31.7	0.4	☐	—	—
	1.53				31.8	0.4	☐	—	—
	1.54				31.8	0.4	☐	—	—
	1.55	31.8	0.4	☐	—	—			
	1.56	31.8	0.5	☐	—	—			
	1.57	31.8	0.5	☐	—	—			
	1.58	31.9	0.5	☐	—	—			
	1.59	31.9	0.5	☐	—	—			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.6	15	50	3	31.9	0.5	☐	—	—
	1.61				35.9	0.5	☐	—	—
	1.62				35.9	0.5	☐	—	—
	1.63				35.9	0.5	☐	—	—
	1.64				36	0.5	☐	—	—
	1.65				36	0.5	☐	—	—
	1.66				36	0.5	☐	—	—
	1.67				36	0.5	☐	—	—
	1.68				36	0.5	☐	—	—
	1.69				36.1	0.5	☐	—	—
	1.7	17	54	3	36.1	0.5	☐	—	—
	1.71				34.1	0.5	☐	—	—
	1.72				34.1	0.5	☐	—	—
	1.73				34.1	0.5	☐	—	—
	1.74				34.2	0.5	☐	—	—
	1.75				34.2	0.5	☐	—	—
	1.76				34.2	0.5	☐	—	—
	1.77				34.2	0.5	☐	—	—
	1.78				34.2	0.5	☐	—	—
	1.79				34.2	0.5	☐	—	—
	1.8	18	58	3	34.3	0.5	☐	—	—
	1.81				34.3	0.5	☐	—	—
	1.82				34.3	0.5	☐	—	—
	1.83				34.3	0.5	☐	—	—
	1.84				34.3	0.5	☐	—	—
	1.85				34.4	0.5	☐	—	—
	1.86				34.4	0.5	☐	—	—
	1.87				34.4	0.5	☐	—	—
	1.88				34.4	0.5	☐	—	—
	1.89				34.4	0.5	☐	—	—
	1.9	18	58	3	34.5	0.5	☐	—	—
	1.91				33.5	0.6	☐	—	—
	1.92				33.5	0.6	☐	—	—
	1.93				33.5	0.6	☐	—	—
	1.94				33.5	0.6	☐	—	—
	1.95				33.5	0.6	☐	—	—
	1.96				33.6	0.6	☐	—	—
	1.97				33.6	0.6	☐	—	—
	1.98				33.6	0.6	☐	—	—
	1.99				33.6	0.6	☐	—	—
	2	18	58	3	33.6	0.6	☐	—	—
	2.01				37.7	0.6	☐	—	—
	2.02				37.7	0.6	☐	—	—
	2.03				37.7	0.6	☐	—	—
	2.04				37.7	0.6	☐	—	—
	2.05	37.7	0.6	☐	—	—			
	2.06	37.8	0.6	☐	—	—			
	2.07	37.8	0.6	☐	—	—			
	2.08	37.8	0.6	☐	—	—			
	2.09	37.8	0.6	☐	—	—			

次ページへ

直径 DC 2.1 ~ 3 NEXT

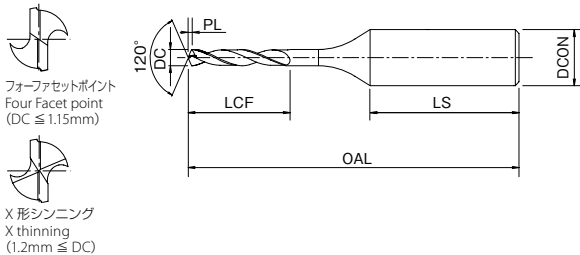
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ☐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリルミディアム
MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS-MEDIUM

MRS-GDN



前ページより

FROM 直径DC 1.1~2.09

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.1	18			37.8	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.11				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.12				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.13				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.14				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.15				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.16				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.17				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.18				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.19				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.2	20			36.0	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.21				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.22				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.23				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.24				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.25				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.26				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.27				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.28				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.29				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.3	58		3	36.2	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.31				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.32				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.33				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.34				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.35				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.36				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.37				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.38				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.39				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.4	22			34.4	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.41				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.42				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.43				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.44				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.45				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.46				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.47				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.48				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.49				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.5				34.6	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.51				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.52				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.53				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.54				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.55				34.7	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.56	22	58		34.7	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.57				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.58				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.59				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.6				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.61				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.62				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.63				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.64				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.65				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.66	25	62		35.9	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.67				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.68				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.69				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.7				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.71				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.72				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.73				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.74				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.75				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.76	3		36.1	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.77			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.78			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.79			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.8			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.81			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.82			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.83			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.84			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.85			<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.86	25	62		36.2	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.87				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.88				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.89				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.9				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.91				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.92				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.93				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.94				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.95				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.96				36.5	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.97				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.98				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.99				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3				<input type="checkbox"/>	-	-		



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



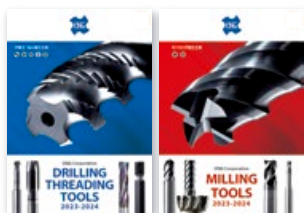
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

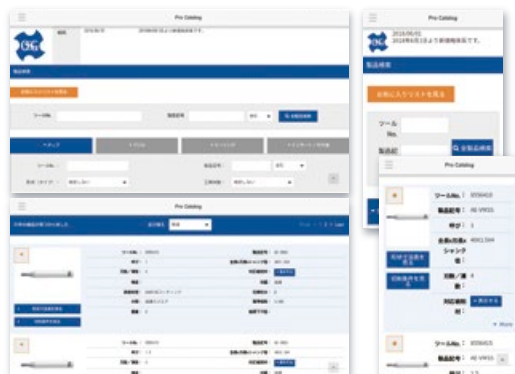
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

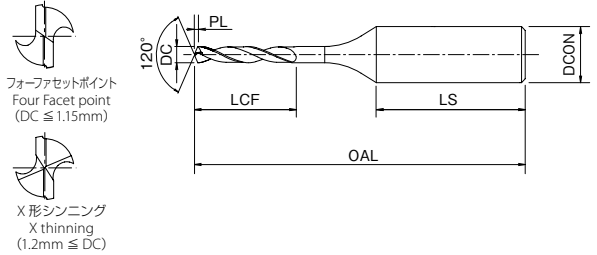
最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリル
MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS

MRS-GDL

切削条件 Cutting Conditions | P.400



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	1.2	38	3	28.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.11	1.4			28.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.12				28.5	0.03	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.13				28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.14	1.8			28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.15				28.5	0.04	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.16				28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.17	2.1			28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.18				28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.19				28.5	0.05	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.2	2.4			32.2	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.21				32.2	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.22				32	0.06	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.23	2.6			32	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.24				32	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.25				31.6	0.07	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.26	3			31.6	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.27				31.6	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.28				31.3	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.29	3.3	31.4	0.08	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.3		29.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.31		29.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.32	5	29.7	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.33		29.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.34		29.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.35	6	29.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.36		29.7	0.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.37		29.7	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.38	10.2	29.7	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.39		29.7	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.4		28.7	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.41	10.8	28.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.42		29.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.43		28.8	0.12	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.44	10.8	28.8	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.45		28.8	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.46		28.8	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.47	10.8	28.8	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.48		28.8	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-		
	0.49		28.8	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577050	0.5	6	42	3	29.8	0.14	C ●	9	4,630
	0.51				29.9	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.52				29.9	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.53				29.9	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
8577054	0.54	6.6	42	3	29.3	0.16	●	9	4,630
8577055	0.55				29.3	0.16	C ●	9	3,690
8577056	0.56	7.2	42	3	28.8	0.16	●	9	4,630
	0.57				28.8	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.58				28.8	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.59				28.8	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
8577060	0.6	7.8	42	3	28.8	0.17	C ●	9	3,200
	0.61				32.2	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.62				32.3	0.18	<input type="checkbox"/>	-	-
8577063	0.63	8.4	46	3	32.3	0.18	●	9	4,630
8577064	0.64				32.3	0.18	C ●	9	4,630
8577065	0.65				32.3	0.19	●	9	3,690
	0.66	9	46	3	32.3	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.67				32.4	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.68				31.8	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.69	9.6	46	3	31.8	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
8577070	0.7				31.8	0.2	●	9	3,200
8577071	0.71				31.2	0.2	●	9	4,630
8577072	0.72	10.2	46	3	31.3	0.21	C ●	9	4,630
8577073	0.73				31.3	0.21	●	9	4,630
8577074	0.74				31.3	0.21	●	9	4,630
8577075	0.75	10.8	46	3	31.3	0.22	●	9	3,690
	0.76				30.7	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.77				30.7	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.78	10.8	46	3	30.8	0.23	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.79				30.8	0.23	<input type="checkbox"/>	-	-
8577080	0.8				30.8	0.23	●	9	3,200
8577081	0.81	10.8	46	3	30.2	0.23	C ●	9	4,630
8577082	0.82				30.2	0.24	●	9	4,630
	0.83				30.3	0.24	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.84	10.8	46	3	30.3	0.24	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.85				30.3	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.86				29.7	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.87	10.8	46	3	29.7	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.88				29.7	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.89				29.8	0.26	<input type="checkbox"/>	-	-

次ページへ
直径 DC 0.9 ~ 1.81 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MRS-GDL										◎											

前ページより

FROM 直径 DC 0.1 ~ 0.89

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577090	0.9	10.8	46	3	29.8	0.26	●	9	3,200
8577091	0.91	11.4				0.26	C	9	4,630
8577092	0.92					0.27	●	9	4,630
	0.93	12				0.27			
	0.94					0.27			
	0.95					0.27			
	0.96					0.28			
	0.97	12.6				0.28			
	0.98					0.28			
	0.99					0.29			
8577100	1		28.8	0.3	C	●	9	2,970	
	1.01	50	31.9	0.3					
	1.02		31.9	0.3					
	1.03		31.9	0.3					
	1.04		31.9	0.3					
	1.05		32	0.3					
	1.06		32	0.3					
	1.07		32	0.3					
	1.08		31.4	0.3					
	1.09		31.4	0.3					
8577110	1.1		31.5	0.3		●	9	2,970	
8577111	1.11	13.8	30.8	0.3	C	●	9	3,690	
8577112	1.12		30.8	0.3	●	9	3,690		
	1.13		30.9	0.3					
	1.14		30.9	0.3					
8577115	1.15		30.9	0.3	C	●	9	2,970	
	1.16		31	0.3					
	1.17		31	0.3					
	1.18		31	0.3					
	1.19		30.4	0.3					
8577120	1.2		30.4	0.3	C	●	9	2,970	
	1.21	15	31.2	0.3					
	1.22		31.2	0.4					
	1.23		31.2	0.4					
	1.24		31.2	0.4					
	1.25		31.2	0.4					
	1.26		30.7	0.4					
8577127	1.27		29.3	0.4		●	9	3,690	
8577128	1.28		29.3	0.4	C	●	9	3,690	
8577129	1.29		29.4	0.4	●	9	3,690		
8577130	1.3		29.4	0.4	●	9	2,970		
	1.31	16.2	34.2	0.4					
	1.32		34.2	0.4					
	1.33		34.2	0.4					
	1.34		34.2	0.4					
	1.35		34.2	0.4					

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.36	16.8	54	3	33.6	0.4			
	1.37					0.4			
	1.38					0.4			
	1.39					0.4			
8577140	1.4					32.4	0.4	C	●
	1.41	17.4	33.1	0.4					
	1.42		33.2	0.4					
	1.43		33.2	0.4					
	1.44		33.2	0.4					
8577145	1.45		31.9	0.4		●	9	2,970	
8577146	1.46	31.3	0.4	C	●	9	3,690		
8577147	1.47	31.3	0.4		●	9	3,690		
	1.48	18	32.7	0.4					
	1.49		32.7	0.4					
8577150	1.5		31.4	0.4		●	9	2,970	
8577151	1.51		30.8	0.4	C	●	9	3,690	
8577152	1.52		30.8	0.4		●	9	3,690	
8577153	1.53	30.8	0.4		●	9	3,690		
	1.54	18.6	32.2	0.4					
8577155	1.55		30.8	0.4		●	9	2,970	
8577156	1.56		30.3	0.5	C	●	9	3,690	
8577157	1.57		30.3	0.5		●	9	3,690	
	1.58		19.2	31.7	0.5				
	1.59	31.7		0.5					
8577160	1.6	30.3		0.5	C	●	9	2,970	
	1.61	35.1		0.5					
	1.62	35.1		0.5					
	1.63	19.8	35.1	0.5					
	1.64		35.2	0.5					
	1.65		35.2	0.5					
	1.66		34.6	0.5					
	1.67		34.6	0.5					
	1.68	20.4	34.6	0.5					
	1.69		34.7	0.5					
8577170	1.7		33.3	0.5	C	●	9	3,200	
	1.71		34.1	0.5					
	1.72		34.1	0.5					
	1.73	21	34.1	0.5					
	1.74		34.2	0.5					
	1.75		34.2	0.5					
	1.76		33.6	0.5					
	1.77		33.6	0.5					
	1.78	21.6	33.6	0.5					
	1.79		33.6	0.5					
8577180	1.8		33.7	0.5	C	●	9	3,200	
8577181	1.81		33.1	0.5		●	9	3,910	

次ページへ
直径 DC 1.82 ~ 2.73 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

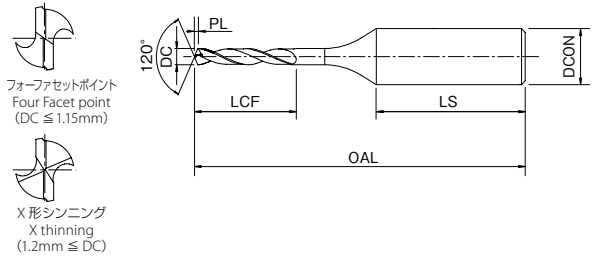
在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

小径ステンレス加工用超硬マイクロレボリューションドリル

MICRO REVOLUTION CARBIDE DRILL FOR STAINLESS

MRS-GDL

切削条件 Cutting Conditions | P.400



前ページより

FROM 直径DC 0.9~1.81

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577182	1.82	22.2	58	3	33.1	0.5	●	9	3,910
8577183	1.83				33.1	0.5	●	9	3,910
	1.84				33.1	0.5	□	-	-
	1.85				33.2	0.5	□	-	-
	1.86	22.8	58	3	32.6	0.5	□	-	-
	1.87				32.6	0.5	□	-	-
	1.88				32.6	0.5	□	-	-
	1.89				32.6	0.5	□	-	-
8577190	1.9	23.4	58	3	32.6	0.5	●	9	3,200
	1.91				32.1	0.6	□	-	-
	1.92				32.1	0.6	□	-	-
	1.93				32.1	0.6	□	-	-
	1.94	24	58	3	32.1	0.6	□	-	-
	1.95				32.1	0.6	□	-	-
	1.96				31.6	0.6	□	-	-
	1.97				31.6	0.6	□	-	-
8577198	1.98	24.6	62	3	31.6	0.6	●	9	3,910
8577199	1.99				31.6	0.6	●	9	3,910
8577200	2				31.6	0.6	●	9	3,200
	2.01				34.9	0.6	□	-	-
	2.02	35.1	0.6	□	-	-			
	2.03	35.1	0.6	□	-	-			
	2.04	35.1	0.6	□	-	-			
	2.05	35.1	0.6	□	-	-			
	2.06	34.6	0.6	□	-	-			
	2.07	34.6	0.6	□	-	-			
	2.08	34.6	0.6	□	-	-			
	2.09	34.6	0.6	□	-	-			
8577210	2.1	25.2	62	3	34.6	0.6	●	5	3,450
	2.11				34	0.6	□	-	-
8577212	2.12				34.1	0.6	●	5	4,150
8577213	2.13				34.1	0.6	●	10	4,150
8577214	2.14	26.4	62	3	34.1	0.6	●	5	4,150
	2.15				34.1	0.6	□	-	-
	2.16				33.5	0.6	□	-	-
	2.17				33.6	0.6	□	-	-
	2.18	27	62	3	33.6	0.6	□	-	-
	2.19				33.6	0.6	□	-	-
8577220	2.2				33.6	0.6	●	5	3,450
	2.21				33	0.6	□	-	-
	2.22	33	0.6	□	-	-			
	2.23	33.1	0.6	□	-	-			
	2.24	33.1	0.6	□	-	-			
	2.25	33.1	0.6	□	-	-			
	2.26	32.5	0.7	□	-	-			
	2.27	32.5	0.7	□	-	-			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.28	27.6	62	3	32.6	0.7	□	-	-
8577229	2.29				32.6	0.7	●	10	4,150
8577230	2.3				32.6	0.7	●	5	3,450
8577231	2.31				32	0.7	●	8	4,150
	2.32	28.2	62	3	32	0.7	□	-	-
	2.33				32.1	0.7	□	-	-
	2.34				32.1	0.7	□	-	-
	2.35				32.1	0.7	□	-	-
	2.36	28.8	62	3	32.1	0.7	□	-	-
	2.37				31.5	0.7	□	-	-
	2.38				31.5	0.7	□	-	-
8577239	2.39				31.6	0.7	●	10	4,150
8577240	2.4	31.6	0.7	●	10	3,450			
8577241	2.41	35	0.7	●	6	4,150			
8577242	2.42	35	0.7	●	6	4,150			
	2.43	29.4	66	3	35	0.7	□	-	-
	2.44				35	0.7	□	-	-
	2.45				35.1	0.7	□	-	-
	2.46				34.5	0.7	□	-	-
	2.47	30	66	3	34.5	0.7	□	-	-
	2.48				34.5	0.7	□	-	-
	2.49				34.6	0.7	□	-	-
8577250	2.5				34.6	0.7	●	6	3,450
	2.51	30.6	66	3	34	0.7	□	-	-
	2.52				34	0.7	□	-	-
	2.53				34	0.7	□	-	-
	2.54				34	0.7	□	-	-
	2.55	31.2	66	3	34.1	0.7	●	6	4,150
8577255	2.55				33.5	0.7	●	6	4,150
8577256	2.56				33.5	0.7	●	6	4,150
8577257	2.57				33.5	0.7	□	-	-
	2.58	31.8	66	3	33.5	0.7	□	-	-
	2.59				33.5	0.7	□	-	-
8577260	2.6				33.6	0.8	●	6	3,450
	2.61				33	0.8	□	-	-
	2.62	32.4	66	3	33	0.8	□	-	-
	2.63				33	0.8	□	-	-
	2.64				33	0.8	□	-	-
	2.65				33.1	0.8	□	-	-
	2.66	33	66	3	32.5	0.8	□	-	-
	2.67				32.5	0.8	□	-	-
	2.68				32.5	0.8	□	-	-
	2.69				32.5	0.8	□	-	-
8577270	2.7	33	66	3	32.5	0.8	●	6	3,450
	2.71				32.5	0.8	□	-	-
	2.72				32	0.8	□	-	-
	2.73				32	0.8	□	-	-

直径 DC 2.74~3 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MRS-GDL										◎											

前ページより

FROM 直径 DC 1.82 ~ 2.73

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.74	33			32	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	2.75						<input type="checkbox"/>	—	—
	2.76	33.6			31.5	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
8577277	2.77						<input type="checkbox"/>	—	—
8577278	2.78						●	6	4,150
8577279	2.79						●	6	4,150
8577280	2.8						●	6	3,450
	2.81						<input type="checkbox"/>	—	—
	2.82						<input type="checkbox"/>	—	—
	2.83						<input type="checkbox"/>	—	—
	2.84	34.2			31	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	2.85						<input type="checkbox"/>	—	—
	2.86	34.8			30.4	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	2.87						<input type="checkbox"/>	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	2.88	34.8			30.5	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.89						<input type="checkbox"/>	—	—	
8577290	2.9	35.4			30.5	0.8	C	●	6	3,450
	2.91						<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.92						<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.93						<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.94						<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.95						<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.96						<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.97						<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.98	36			29.4	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—	
	2.99						<input type="checkbox"/>	—	—	
8577300	3				29.4	0.9	C	●	6	3,450
							<input type="checkbox"/>	—	—	

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能
▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.		△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1010

非鉄金属加工用超硬ミディウム形

CARBIDE MEDIUM FOR NON-FERROUS METAL

NF-GDN

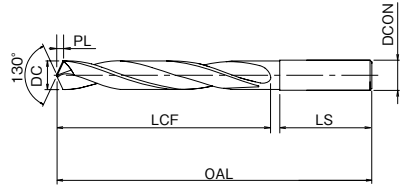
切削条件 Cutting Conditions | P.401

自動車、航空機で多用されるアルミ鋳物、アルミダイキャスト、アルミ展伸材などの高速穴あけを、高いコストパフォーマンスで実現します。

Will provides high cost performances on Aluminum Die-casting, Extruded Aluminum, Casted Aluminum which are commonly used for Automotive, Aerospace Industries.



S形シンニング
S thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8587300	3	25	59	3	32	0.7	●	7	2,880
8587310	3.1	27	65	4	36	0.7	●	9	3,700
8587320	3.2				36	0.7	●	10	3,700
8587330	3.3				36	0.8	●	10	3,700
8587340	3.4				33	0.8	●	10	3,700
8587350	3.5	30	73	5	33	0.8	●	10	3,700
8587360	3.6				33	0.8	●	10	4,330
8587366	3.66				33	0.9	●	10	4,330
8587368	3.68				33	0.9	●	10	4,330
8587370	3.7	33	83	6	33	0.9	●	10	4,330
8587380	3.8				30	0.9	●	10	4,330
8587390	3.9				30	0.9	●	10	4,330
8587400	4				30	0.9	●	10	4,330
8587410	4.1	36	96	7	38	1	●	17	5,030
8587420	4.2				38	1	●	17	5,030
8587430	4.3				35	1	●	16	5,030
8587440	4.4				35	1	●	16	5,030
8587450	4.5	39	101	8	35	1	●	17	5,030
8587460	4.6				35	1.1	●	17	5,380
8587462	4.62				35	1.1	●	17	5,380
8587464	4.64				35	1.1	●	17	5,380
8587470	4.7	43	109	10	35	1.1	●	17	5,380
8587480	4.8				32	1.1	●	17	5,380
8587490	4.9				32	1.1	●	17	5,380
8587500	5				42	1.2	●	26	6,470
8587510	5.1	47	115	11	42	1.2	●	26	6,470
8587520	5.2				42	1.2	●	27	6,470
8587530	5.3				42	1.2	●	27	6,470
8587540	5.4				38	1.3	●	27	6,470
8587550	5.5	52	121	12	38	1.3	●	27	6,470
8587552	5.52				38	1.3	●	27	7,520
8587554	5.54				38	1.3	●	27	7,520
8587560	5.6				38	1.3	●	27	7,520
8587570	5.7	59	127	13	38	1.3	●	27	7,520
8587580	5.8				38	1.4	●	27	7,520
8587590	5.9				38	1.4	●	27	7,520
8587600	6				38	1.4	●	28	6,260
8587610	6.1	65	133	14	41	1.4	●	36	7,520
8587620	6.2				41	1.4	●	36	7,520
8587630	6.3				41	1.5	●	36	7,520
8587640	6.4				41	1.5	●	36	7,520
8587650	6.5	71	139	15	41	1.5	●	38	7,520
8587660	6.6				41	1.5	●	38	8,320
8587670	6.7				41	1.5	●	38	8,320
8587680	6.8				36	1.6	●	38	8,320
8587690	6.9	77	145	16	36	1.6	●	38	8,320
8587700	7				36	1.6	●	38	8,320
8587710	7.1	96	8	42	1.7	●	49	9,780	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8587720	7.2	52	151	17	17	42	1.7	●	49	9,780
8587730	7.3					42	1.7	●	54	9,780
8587736	7.36					42	1.7	●	50	9,780
8587738	7.38					42	1.7	●	50	9,780
8587740	7.4	56	157	18	18	42	1.7	●	50	9,780
8587750	7.5					42	1.7	●	51	9,780
8587752	7.52					38	1.8	●	52	10,900
8587754	7.54					38	1.8	●	53	10,900
8587760	7.6	61	163	19	19	38	1.8	●	50	10,900
8587770	7.7					38	1.8	●	50	10,900
8587780	7.8					38	1.8	●	51	10,900
8587790	7.9					38	1.8	●	51	10,900
8587800	8	66	169	20	20	38	1.9	●	51	9,760
8587810	8.1					43	1.9	●	66	12,500
8587820	8.2					43	1.9	●	66	12,500
8587830	8.3					43	1.9	●	70	12,500
8587840	8.4	71	175	21	21	43	2	●	67	12,500
8587850	8.5					43	2	●	68	12,500
8587860	8.6					38	2	●	66	13,400
8587870	8.7					38	2	●	67	13,400
8587880	8.8	77	181	22	22	38	2.1	●	67	13,400
8587890	8.9					38	2.1	●	67	13,400
8587900	9					38	2.1	●	68	13,400
8587910	9.1					46	2.1	●	86	14,100
8587920	9.2	83	187	23	23	46	2.1	●	87	14,100
8587924	9.24					46	2.2	●	93	14,100
8587926	9.26					46	2.2	●	93	14,100
8587930	9.3					46	2.2	●	88	14,100
8587936	9.36	89	193	24	24	46	2.2	●	94	14,100
8587938	9.38					46	2.2	●	88	14,100
8587940	9.4					46	2.2	●	88	14,100
8587950	9.5					46	2.2	●	89	14,100
8587952	9.52	95	199	25	25	42	2.2	●	94	14,500
8587954	9.54					42	2.2	●	92	14,500
8587960	9.6					42	2.2	●	86	14,500
8587970	9.7					42	2.3	●	87	14,500
8587980	9.8	101	205	26	26	42	2.3	●	87	14,500
8587990	9.9					42	2.3	●	88	14,500
8588000	10					42	2.3	●	89	14,500
8588010	10.1					48	2.4	●	109	15,200
8588020	10.2	107	211	27	27	48	2.4	●	110	15,200
8588030	10.3					48	2.4	●	110	15,200
8588040	10.4					48	2.4	●	111	15,200
8588050	10.5					48	2.4	●	112	15,200
8588060	10.6	113	217	28	28	48	2.5	●	113	15,900
8588070	10.7					42	2.5	●	109	15,900
8588080	10.8					42	2.5	●	110	15,900
8588090	10.9					42	2.5	●	117	15,900

直径 DC 11 ~ 13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NF-GDN												○		○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3~10.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8588100	11	71	126	11	42	2.6	●	112	15,900
8588110	11.1							144	16,500
8588120	11.2							145	16,500
8588122	11.22							152	16,500
8588124	11.24							152	16,500
8588130	11.3							146	16,500
8588136	11.36							153	16,500
8588138	11.38							154	16,500
8588140	11.4							147	16,500
8588150	11.5							149	16,500
8588160	11.6							149	17,100
8588170	11.7							150	17,100
8588180	11.8							152	17,100

単位:mm Unit:mm


ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8588190	11.9	76	128	12	48	2.8	●	152	17,100
8588200	12							155	17,100
8588210	12.1							155	21,100
8588220	12.2							155	21,100
8588230	12.3							156	21,100
8588240	12.4							157	21,100
8588250	12.5							158	21,100
8588260	12.6							158	22,000
8588270	12.7							162	22,000
8588280	12.8							163	22,000
8588290	12.9							169	22,000
8588300	13							163	22,000

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

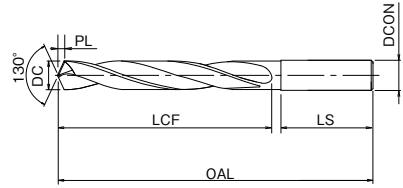
G-LIST No. | DW1123

DLCコート非鉄金属加工用超硬ショート形

DLC COATED CARBIDE SHORT FOR NON-FERROUS METAL

DLC-NF-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.401-1



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	18	53	3	33	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.1	19	57	4	36	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.2				36	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3				36	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4				34	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5	21	57	4	34	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6				34	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.66				34	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.68				34	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7	23	57	4	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.8				32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.9				32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4				32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.1	26	63	5	38	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.2				38	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3				35	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.4				35	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.5	29	63	5	35	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.6				35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.62				35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.64				35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.7	33	73	6	35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.8				32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.9				32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5				32	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1	35	78	7	42	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2				42	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.3				42	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.4				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.5	33	73	6	38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.52				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.54				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.6				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7	35	78	7	38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.8				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.9				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1	41	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	35	78	7	41	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3				41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4				41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5				41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6	40	84	8	41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7				41	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8				36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9				36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	7	44	84	8	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.3				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.36	49	97	10	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.52				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.54	89	89	9	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.6				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.8				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.9	97	97	10	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	8				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.1				43	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.2				43	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.3	49	97	10	43	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.4				43	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5				43	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7	97	97	10	38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	9				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1	97	97	10	46	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2				46	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.24				46	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.26				46	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3	46	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-			

次ページへ

直径 DC 9.36 ~ 13 NEXT



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-NF-GDS														○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3~9.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.36	49			46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.38				46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.4				46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5				46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.52	97		10	42	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.54				42	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.6				42	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.7				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.8				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.9				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	10				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.1				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.2	103		11	48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.3				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.4				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.6				48	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.7				42	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.8				42	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.9				42	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	11	59			42	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.1				53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.2				53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
		114		12	53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	11.22	59	114			53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	
	11.24					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.3					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.36					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.38					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.4					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.6					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.7					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.8					53	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.9	64	116			48	2.8	<input type="checkbox"/>	—	
	12					48	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.1					50	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.2					50	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.3					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.4					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.6					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.7					50	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.8					50	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.9	50	3	<input type="checkbox"/>	—	—				
	13					50	3	<input type="checkbox"/>	—	



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DLCコート非鉄金属加工用超硬メディアム形

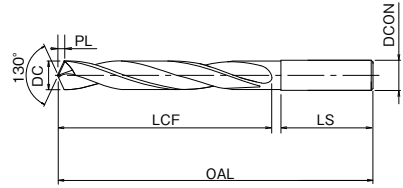
DLC COATED CARBIDE MEDIUM FOR NON-FERROUS METAL

DLC-NF-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.401-1



S形シンニング
S thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	25	59	3	32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.1	27	65	4	36	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.2				36	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3				36	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4	30	73	5	33	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5				33	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6				33	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.66	33	83	6	33	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.68				33	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7				33	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.8	36	90	7	30	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.9				30	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4				30	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.1	39	97	8	38	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.2				38	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3				35	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.4	43	104	9	35	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.5				35	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.6				35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.62	47	111	10	35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.64				35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.7				35	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.8	51	118	11	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.9				32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5				32	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1	55	125	12	42	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2				42	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.3				42	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.4	59	132	13	38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.5				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.52				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.54	63	139	14	38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.6				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.8	67	146	15	38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.9				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1	47	90	7	41	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	47	90	7	41	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3				41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4				41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5	52	96	8	41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6				41	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7				41	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8	56	101	9	36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9				36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	7				36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1	61	109	10	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.3				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.36	65	116	11	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.52	69	123	12	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.54				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.6				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7	73	130	13	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.8				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.9				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	8	77	137	14	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.1				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.2				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.3	81	144	15	43	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.4				43	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5				43	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6	85	151	16	43	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7				43	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8				43	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9	89	158	17	38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	9				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2	93	165	18	38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.24				46	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.26				46	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3				46	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-

次ページへ

直径 DC 9.36 ~ 13 NEXT



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-NF-GDN														○	○	○				○	


前ページより

FROM 直径 DC 3~9.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.36	61			46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.38				46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.4				46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5				46	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.52	109		10	42	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.54				42	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.6				42	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.7				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.8				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.9				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	10				42	2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.1				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.2	115		11	48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.3				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.4				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5				48	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.6				48	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.7				42	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.8				42	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.9				42	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	11	126		12	42	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.1				53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.2				53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	11.22	71	126			53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.24					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.3					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.36					53	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.38					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.4					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.6					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.7					53	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.8					53	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.9	76	128			48	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	12					48	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.1					50	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.2					50	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.3					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.4					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.6					50	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.7					50	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.8					50	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.9	50	3	<input type="checkbox"/>	—	—				
	13						<input type="checkbox"/>	—	—	

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series
 ※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details
 標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ

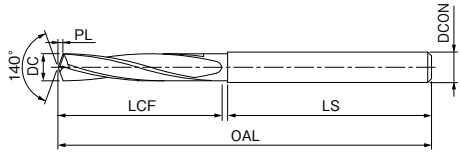
DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL 4D TYPE

DLC-BD-4D

切削条件 Cutting Conditions | P.401-2



N形シンニング
N thinning



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	15	47	3	30	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.01				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.02				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.03				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.04				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.05				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.1	16	48	3	30	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.2				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.3				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.4				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.5	17	49	3	30	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.6				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.7				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.8				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.9	19	51	3	30	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.97				<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.99				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.01				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.02				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.03	21	53	4	30	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.04				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.05				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.1				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.2	24	56	4	30	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.4				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.5				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.6	27	59	4	30	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.8				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.9				<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.97	<input type="checkbox"/>	-	-					
	3.98	<input type="checkbox"/>	-	-					

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.99	59	71	6	30	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.01	27	71	6	30	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.02				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.03				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.04				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.05				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.1				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.2	31	75	6	43	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.4				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.5				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.6	33	77	6	43	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.7				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.8				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.9				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.97				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.98				<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.99	38	82	6	43	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.01				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.02				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.03	41	85	6	43	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.04				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.05				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.1				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.2	27	59	4	43	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.3				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.4				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.5				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.6	24	56	4	43	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.8				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.9				<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.97	<input type="checkbox"/>	-	-					

直径 DC | 5.98 ~ 9.8 | NEXT

商品シリーズ Parts & Supply series

標準サイズ在庫完備JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

OSG
OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BD-4D														○	○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 2~5.97

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.98	41	85	6	43	1.1	□	—	—
	5.99				43	1.1	□	—	—
	6				43	1.1	□	—	—
	6.01				43	1.1	□	—	—
	6.02				43	1.1	□	—	—
	6.03				43	1.1	□	—	—
	6.04			43	1.1	□	—	—	
	6.05			43	1.1	□	—	—	
	6.1			43	1.1	□	—	—	
	6.2			43	1.1	□	—	—	
	6.3			43	1.1	□	—	—	
	6.4			43	1.2	□	—	—	
	6.5			43	1.2	□	—	—	
	6.6			43	1.2	□	—	—	
	6.7			43	1.2	□	—	—	
	6.8			43	1.2	□	—	—	
	6.9	43	87	8	43	1.3	□	—	—
	6.97				43	1.3	□	—	—
	6.98				43	1.3	□	—	—
	6.99				43	1.3	□	—	—
	7			43	1.3	□	—	—	
	7.01			43	1.3	□	—	—	
	7.02			43	1.3	□	—	—	
	7.03			43	1.3	□	—	—	
	7.04			43	1.3	□	—	—	
	7.05			43	1.3	□	—	—	
	7.1	45	89		43	1.3	□	—	—
	7.2				43	1.3	□	—	—
	7.3				43	1.3	□	—	—
	7.4				43	1.3	□	—	—
	7.5				43	1.4	□	—	—
	7.6				43	1.4	□	—	—
	7.7				43	1.4	□	—	—
	7.8				48	92		43	1.4
	7.9	43	1.4	□				—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
	7.97	48	92	8	43	1.5	□	—	—		
	7.98				43	1.5	□	—	—		
	7.99				43	1.5	□	—	—		
	8				43	1.5	□	—	—		
	8.01				48	1.5	□	—	—		
	8.02				48	1.5	□	—	—		
	8.03				48	1.5	□	—	—		
	8.04				48	1.5	□	—	—		
	8.05			53	103		48	1.5	□	—	—
	8.1						48	1.5	□	—	—
	8.2						48	1.5	□	—	—
	8.3						48	1.5	□	—	—
	8.4						48	1.5	□	—	—
	8.5						48	1.5	□	—	—
	8.6						48	1.6	□	—	—
	8.7						48	1.6	□	—	—
	8.8	55	105		48	1.6	□	—	—		
	8.9				48	1.6	□	—	—		
	8.97				48	1.6	□	—	—		
	8.98				48	1.6	□	—	—		
	8.99				48	1.6	□	—	—		
	9				48	1.6	□	—	—		
	9.01				48	1.6	□	—	—		
	9.02				48	1.6	□	—	—		
	9.03	58	108		48	1.6	□	—	—		
	9.04				48	1.6	□	—	—		
	9.05				48	1.6	□	—	—		
	9.1				48	1.7	□	—	—		
	9.2				48	1.7	□	—	—		
	9.3				48	1.7	□	—	—		
	9.4				48	1.7	□	—	—		
	9.5				48	1.7	□	—	—		
	9.6	60	110		48	1.7	□	—	—		
	9.7				48	1.8	□	—	—		
	9.8				48	1.8	□	—	—		

次ページへ

直径 DC 9.9 ~ 20

NEXT



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

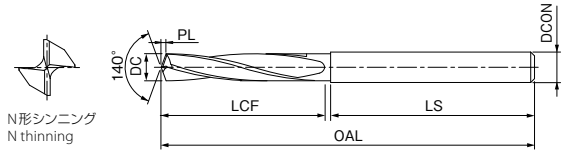
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ

DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL 4D TYPE

DLC-BD-4D

切削条件 Cutting Conditions | P.401-2



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

前ページより

FROM 直径DC 5.98~9.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.9	60	110	10	48	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.97				48	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.98				48	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.99				48	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10				48	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.01	66	123	12	55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.02				55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.03				55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.04				55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.05				55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.1				55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.2				55	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.3				55	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.4				55	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.5				55	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.6	68	125	12	55	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.7				55	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.8				55	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.9				55	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11				55	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.1	71	128	12	55	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.2				55	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.3				55	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	71	128	12	55	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.5				55	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.6				55	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.7	73	130	14	55	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.8				55	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9				55	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	12				55	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.5				55	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	13	78	137	16	57	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	13.5				57	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	14	84	144	18	58	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	14.5				57	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	15				58	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	15.5	86	149	20	58	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	16				62	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	16.5				62	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	17				64	3	<input type="checkbox"/>	-	-
	17.5				64	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	18	102	168	22	64	3.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	18.5				64	3.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	19				68	3.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	19.5	114	184	24	68	3.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	20				68	3.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	20				68	3.6	<input type="checkbox"/>	-	-

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコニル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25-0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
DLC-BD-4D												○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

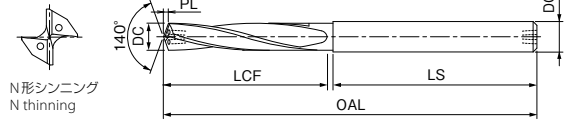
- = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ
 DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 4D TYPE

DLC-BDO-4D

切削条件 Cutting Conditions **P.401-2**



N形シンニング
N thinning

CARBIDE **DLC-IGUSS** **0~+0.008** **15°** **SHRINK FIT**

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
 Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
	3	21	68	3	45	0.5	☐	—	—
	3.1	25	76	4	49	0.6	☐	—	—
	3.2				49	0.6	☐	—	—
	3.3	28	85	5	49	0.6	☐	—	—
	3.4				49	0.6	☐	—	—
	3.5	32	94	6	49	0.6	☐	—	—
	3.6				47	0.7	☐	—	—
	3.7	35	102	7	47	0.7	☐	—	—
	3.8				47	0.7	☐	—	—
	3.9	39	110	8	47	0.7	☐	—	—
	4				47	0.7	☐	—	—
	4.1	42	126	10	52	0.7	☐	—	—
	4.2				52	0.8	☐	—	—
	4.3	46	146	12	52	0.8	☐	—	—
	4.4				52	0.8	☐	—	—
	4.5	49	161	14	52	0.8	☐	—	—
	4.6				49	0.8	☐	—	—
	4.7	53	176	16	49	0.9	☐	—	—
	4.8				49	0.9	☐	—	—
	4.9	58	191	18	49	0.9	☐	—	—
	5				49	0.9	☐	—	—
	5.1	63	206	20	54	0.9	☐	—	—
	5.2				54	0.9	☐	—	—
	5.3	67	221	22	54	1	☐	—	—
	5.4				54	1	☐	—	—
	5.5	71	236	24	54	1	☐	—	—
	5.6				51	1	☐	—	—
	5.7	75	251	26	51	1.1	☐	—	—
	5.8				51	1.1	☐	—	—
	5.9	79	266	28	51	1.1	☐	—	—
	6				51	1.1	☐	—	—
	6.1	83	281	30	55	1.1	☐	—	—
	6.2				55	1.1	☐	—	—
	6.3	87	296	32	55	1.1	☐	—	—
	6.4				55	1.2	☐	—	—
	6.5	91	311	34	55	1.2	☐	—	—
	6.6				52	1.2	☐	—	—
	6.7	95	326	36	52	1.2	☐	—	—
	6.8				52	1.2	☐	—	—
	6.9	99	341	38	52	1.3	☐	—	—
	7				52	1.3	☐	—	—
	7.1	103	356	40	56	1.3	☐	—	—
	7.2				56	1.3	☐	—	—
	7.3	107	371	42	56	1.3	☐	—	—
	7.4				56	1.3	☐	—	—
	7.5	56	1.4	☐	—	—			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
	7.6	56	110	8	53	1.4	☐	—	—
	7.7				53	1.4	☐	—	—
	7.8	60	118	9	53	1.4	☐	—	—
	7.9				53	1.4	☐	—	—
	8	63	126	10	53	1.5	☐	—	—
	8.1				57	1.5	☐	—	—
	8.2	67	138	11	57	1.5	☐	—	—
	8.3				57	1.5	☐	—	—
	8.4	71	146	12	57	1.5	☐	—	—
	8.5				57	1.5	☐	—	—
	8.6	75	154	13	54	1.6	☐	—	—
	8.7				54	1.6	☐	—	—
	8.8	79	162	14	54	1.6	☐	—	—
	8.9				54	1.6	☐	—	—
	9	83	170	15	54	1.6	☐	—	—
	9.1				58	1.7	☐	—	—
	9.2	87	178	16	58	1.7	☐	—	—
	9.3				58	1.7	☐	—	—
	9.4	91	186	17	58	1.7	☐	—	—
	9.5				58	1.7	☐	—	—
	9.6	95	194	18	55	1.7	☐	—	—
	9.7				55	1.8	☐	—	—
	9.8	99	202	19	55	1.8	☐	—	—
	9.9				55	1.8	☐	—	—
	10	103	210	20	55	1.8	☐	—	—
	10.1				63	1.8	☐	—	—
	10.2	107	218	21	63	1.9	☐	—	—
	10.3				63	1.9	☐	—	—
	10.4	111	226	22	63	1.9	☐	—	—
	10.5				63	1.9	☐	—	—
	10.6	115	234	23	60	1.9	☐	—	—
	10.7				60	1.9	☐	—	—
	10.8	119	242	24	60	2	☐	—	—
	10.9				60	2	☐	—	—
	11	123	250	25	60	2	☐	—	—
	11.1				64	2	☐	—	—
	11.2	127	258	26	64	2	☐	—	—
	11.3				64	2.1	☐	—	—
	11.4	131	266	27	64	2.1	☐	—	—
	11.5				64	2.1	☐	—	—
	11.6	135	274	28	61	2.1	☐	—	—
	11.7				61	2.1	☐	—	—
	11.8	139	282	29	61	2.1	☐	—	—
	11.9				61	2.2	☐	—	—
	12	61	2.2	☐	—	—			

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	铸铁 Cast Iron	ダクタイル 铸铁 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

タツブ TAPS

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル

TDML DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ ぼけり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

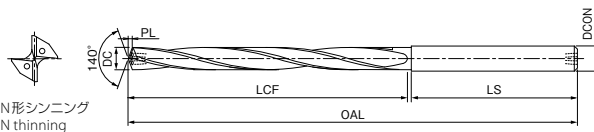
MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ

DLC COATED CARBIDE BURNISHING DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY 8D TYPE

DLC-BDO-8D

切削条件 Cutting Conditions | P.401-2



N形シンニング
N thinning

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE **DLC-IGUSS** **0~+0.008** **15°** **SHRINK** **FIT**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	33	81	3	47	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.1	38	92	4	53	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.2				53	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3				53	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4				53	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5	44	105	5	53	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6				47	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7				47	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.8				47	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.9	55	118	6	47	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4				47	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.1				55	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.2				55	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3	60	121	7	55	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.4				55	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.5				55	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.6				49	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.7	66	126	8	49	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.8				49	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.9				49	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5				49	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1	71	132	9	57	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2				57	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.3				57	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.4				57	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.5	77	142	10	57	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.6				51	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7				51	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.8				51	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.9	82	152	11	51	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6				51	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1				58	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.2				58	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3	88	162	12	58	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4				58	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5				58	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6				52	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7	93	172	13	52	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8				52	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9				52	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7				52	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1	99	182	14	59	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2				59	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.3				59	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4				59	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5	104	192	15	59	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
					59	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
					59	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
					59	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6	88	142	8	53	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7				53	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.8				53	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.9				53	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8	93	154	9	53	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.1				60	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.2				60	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.3				60	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.4	99	166	10	60	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5				60	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6				54	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7				54	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8	104	176	11	54	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9				54	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9				54	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1				61	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2	110	186	12	61	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3				61	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.4				61	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.5				61	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.6	115	196	13	61	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.7				55	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.8				55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.9				55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10	121	206	14	55	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.1				66	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.2				66	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.3				66	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.4	126	216	15	66	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.5				66	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.6				60	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.7				60	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.8	132	226	16	60	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.9				60	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11				60	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.1				67	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.2	138	236	17	67	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.3				67	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.4				67	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.5				67	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.6	144	246	18	61	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.7				61	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.8				61	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9				61	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	12	150	256	19	61	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
					61	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
					61	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
					61	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 (MMC) Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item



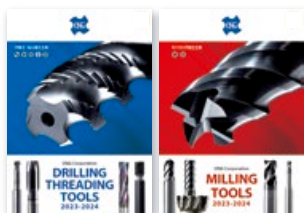
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

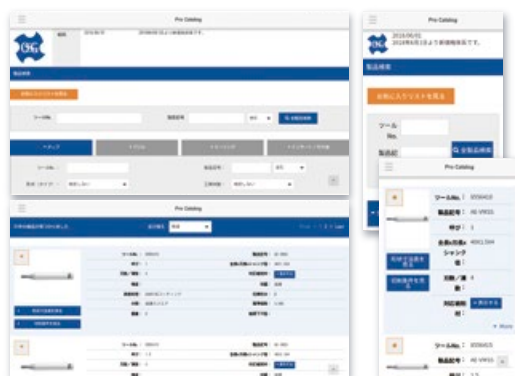
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

G-LIST No. | DW1012

銅・アルミニウム用油穴付き超硬エキストラロングドリル

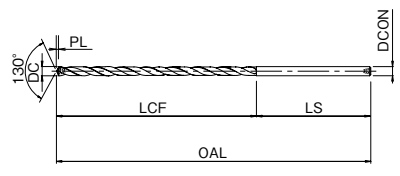
CARBIDE EXTRA LONG DRILL FOR COPPER ALLOYS ALUMINUM ALLOYS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

CAO-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.402

15D ~ 30Dの超深穴をノンステップで加工。ガンドリル、HSSドリルの数倍の加工効率、工具寿命を実現します。

For non-step drilling deep holes from 15D ~ 30D. Greatly increases productivity and tool life compared to gun drills and HSS drills.



15D用 For 15D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567130	3 x 15D	55	105	3	50	0.7	●	10	34,000
8567140	4 x 15D	75	125	4	50	0.9	●	20	34,500
8567150	5 x 15D	90	140	5	50	1.2	●	31	39,300
8567160	6 x 15D	110	160	6	50	1.4	●	46	42,500
8567165	6.5 x 15D	120	175	7	50	1.5	●	60	45,400

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567170	7 x 15D	125	175	7	50	1.6	●	62	47,300
8567180	8 x 15D	145	195	8	50	1.9	●	88	53,200
8567190	9 x 15D	160	210	9	50	2.1	●	115	60,500
8567200	10 x 15D	180	240	10	60	2.3	●	163	65,300

20D用 For 20D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567340	4 x 20D	90	140	4	50	0.9	●	21	38,500
8567345	4.5 x 20D	110	165	5	50	1	●	29	41,200
8567350	5 x 20D	115	165	5	50	1.2	●	33	43,400
8567355	5.5 x 20D	140	190	6	50	1.3	●	46	44,700
8567360	6 x 20D	140	190	6	50	1.4	●	51	47,000

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567370	7 x 20D	160	210	7	50	1.6	●	72	52,200
8567380	8 x 20D	180	230	8	50	1.9	●	104	58,600
8567390	9 x 20D	210	260	9	50	2.1	●	136	68,500
8567400	10 x 20D	230	290	10	60	2.3	●	194	72,200

30D用 For 30D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567450	5 x 30D	165	215	5	50	1.2	●	43	58,600
8567455	5.5 x 30D	200	250	6	50	1.3	●	57	60,000
8567460	6 x 30D	200	250	6	50	1.4	●	66	62,900

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567470	7 x 30D	230	280	7	50	1.6	●	91	70,300
8567480	8 x 30D	265	315	8	50	1.9	●	131	78,200

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Extrusion	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
CAO-GDXL																			

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用超硬スタブ形

CARBIDE STUB FOR HARDENED STEELS

FH-GDS

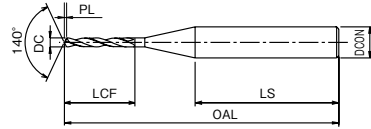
切削条件 Cutting Conditions **P.403**

焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、浅穴(3D程度)の高精度・長寿命加工に適します。

This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to shallow hole (around 3 × D) with high precision and long tool life.



フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC<1.2)



X形シンニング
X thinning
(1.2≦DC)



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8564030	0.3	1.6	38	3	31	0.05	●	9	19,800	
8564040	0.4	2.6			30.2	0.07	●	9	16,400	
8564050	0.5	3			29.8	0.09	●	9	14,600	
8564060	0.6	3.5			29.5	0.11	●	9	13,200	
8564070	0.7	4.5			28.7	0.13	B	9	12,200	
8564080	0.8	5			27.9	0.15	●	9	11,600	
8564090	0.9	5.5			27.6	0.16	●	9	11,100	
8564100	1	6			27.3	0.2	●	5	10,300	
8564110	1.1	7			42	30.5	0.2	●	5	9,570

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8564120	1.2	8	42	3	29.6	0.2	●	5	9,570	
8564130	1.3				29.8	0.2	●	5	9,570	
8564140	1.4	9			29	0.3	●	5	9,570	
8564150	1.5				29.2	0.3	●	5	9,570	
8564160	1.6	10			28.4	0.3	B	5	8,560	
8564170	1.7				28.6	0.3	●	5	8,560	
8564180	1.8	11			27.8	0.3	●	5	8,560	
8564190	1.9				28	0.3	●	5	8,560	
8564200	2	12			46	31.1	0.4	●	7	8,560



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入れ鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鑄鉄 Cast Iron	タクトイル 鑄鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
FH-GDS						○	○	○	○										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1004

高硬度鋼用超硬ミディウム形

CARBIDE MEDIUM FOR HARDENED STEELS

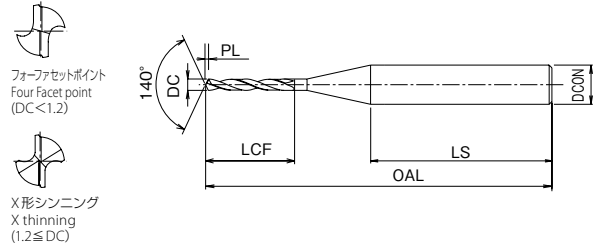
FH-GDN

切削条件 Cutting Conditions | **P.403**



焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、深穴(7D程度)加工用に威力を発揮します。

This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to deep hole (around 7 × D).



✕形シンニング
X thinning
(1.2 ≦ DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8562030	0.3	2.5	38	3	30	0.05	●	8	21,900
8562040	0.4	4			28.7	0.07	●	8	18,100
8562050	0.5	5			27.8	0.09	●	8	16,000
8562060	0.6	5.5			27.5	0.11	●	8	14,600
8562070	0.7	7	42	3	26.2	0.13	B	8	13,400
8562080	0.8	7.5			29.4	0.15	●	8	12,800
8562090	0.9	8.5			28.6	0.16	●	9	12,200
8562100	1	9			28.3	0.2	●	5	11,400
8562110	1.1	10.5	48		33	0.2	●	5	10,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8562120	1.2	12	48	3	31.6	0.2	●	5	10,600
8562130	1.3				31.8	0.2	●	5	10,600
8562140	1.4	13.5	48	3	30.5	0.3	●	5	10,600
8562150	1.5				30.7	0.3	●	5	10,600
8562160	1.6	15	48	3	29.4	0.3	B	5	9,420
8562170	1.7				29.6	0.3	●	5	9,420
8562180	1.8	16.5	48	3	28.3	0.3	●	5	9,420
8562190	1.9				28.5	0.3	●	5	9,420
8562200	2	18	50		29.1	0.4	●	6	9,420

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Titanium Alloy	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
FH-GDN						○	○	○	○												

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

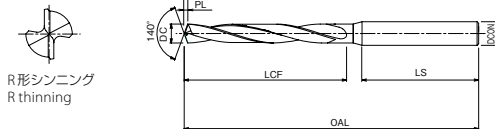
高硬度鋼(～55HRC)用超硬

FOR HIGH HARDENED STEELS (～55HRC)

WH55-5D

切削条件 Cutting Conditions **P.404**

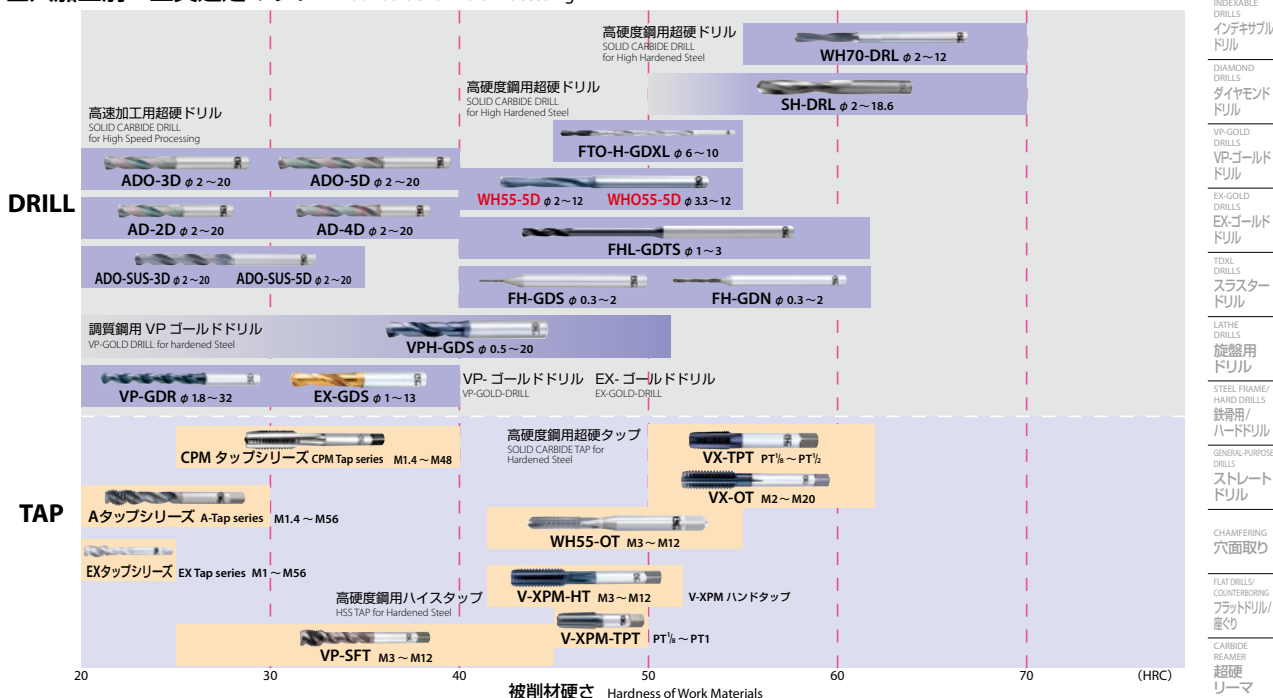
ダイキャスト金型の安定加工が可能。55HRCまでの鋼材に最適です。
Possible stable diecast mold machining. Best for up to HRC55 steels.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
3312200	2	18	68	4	44.3	0.4	●	10	8,070
3312250	2.5	23	73		45.2	0.5	●	12	8,070
3312280	2.8	27	78	41.8	0.5	●	12	8,070	
3312300	3	29		41.4	0.5	●	22	8,070	
3312330	3.3	32	88	39.0	0.6	●	22	8,690	
3312350	3.5			39.3	0.6	●	22	8,690	
3312380	3.8	36	92	35.9	0.7	●	22	9,150	
3312400	4			36.3	0.7	●	22	9,150	
3312420	4.2	38	102	44.6	0.8	●	26	9,760	
3312450	4.5	41		42.2	0.8	●	26	9,760	
3312480	4.8	45	102	38.8	0.9	●	26	10,500	
3312500	5			39.1	0.9	●	26	10,500	
3312510	5.1	42	102	46.3	0.9	●	26	11,200	
3312550	5.5	44		45.1	1	●	30	11,200	
3312580	5.8	48	102	41.6	1.1	●	30	11,700	
3312600	6			42	1.1	●	31	11,700	
3312650	6.5	52	102	45.2	1.2	●	52	11,700	
3312680	6.8	56		41.8	1.2	●	53	12,500	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
3312700	7	56	102	8	42.1	1.3	●	54	12,500
3312750	7.5	60	118		56	1.4	●	68	13,200
3312780	7.8	64		128	52	1.4	●	70	13,900
3312800	8		52		1.5	●	70	13,900	
3312850	8.5	68	136	58	1.5	●	107	14,600	
3312870	8.7	70		56	1.6	●	107	15,200	
3312880	8.8	72	146	54	1.6	●	107	15,200	
3312900	9			54	1.6	●	108	15,200	
3312950	9.5	76	156	58	1.7	●	118	16,000	
3312980	9.8	80		166	54	1.8	●	121	16,600
3313000	10		54		1.8	●	122	16,600	
3313030	10.3	84	176	60	1.9	●	167	17,300	
3313050	10.5			60	1.9	●	168	17,300	
3313080	10.8	88	186	56	2	●	170	18,100	
3313100	11			56	2	●	172	18,100	
3313150	11.5	92	196	62	2.1	●	191	18,700	
3313180	11.8	96		206	58	2.1	●	198	19,300
3313200	12		58		2.2	●	199	19,300	

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (Standard stock item)
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) (Limited standard stock item)
- = 特定代理店在庫品 (Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.)
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) (Scheduled to be replaced by new product or successor item)
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) (Discontinued item)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
超硬
ドリル
INDICABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
広ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

G-LIST No. | DW1039

油穴付き高硬度鋼(～55HRC)用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (～55HRC)

WHO55-5D

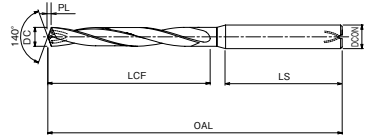
切削条件 Cutting Conditions | **P.405**

55HRCまでの鋼材・Ni合金に最適です。油穴付き仕様でより長寿命な加工を実現します。

Best for up to HRC55 steels and Nickel Alloys. Oil hole design gives longer tool life.



R形シンニング R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3316330	3.3	32	78	6	39	0.6	●	22	14,800
3316340	3.4					0.6	●	22	14,800
3316349	3.49					0.6	●	22	14,800
3316350	3.5	0.6				●	22	14,800	
3316360	3.6	34				0.7	●	22	14,900
3316370	3.7					0.7	●	22	14,900
3316380	3.8	36	0.7	●	22	14,900			
3316390	3.9		0.7	●	22	14,900			
3316400	4	38	0.7	●	22	14,900			
3316410	4.1		0.7	●	25	15,200			
3316415	4.15	41	0.8	●	25	15,200			
3316420	4.2		0.8	●	25	15,200			
3316430	4.3	43	0.8	●	25	15,200			
3316440	4.4		0.8	●	25	15,200			
3316450	4.5	44	0.8	●	25	15,200			
3316460	4.6		0.8	●	25	15,700			
3316470	4.7	45	0.9	●	25	15,700			
3316480	4.8		0.9	●	26	15,700			
3316490	4.9	46	0.9	●	26	15,700			
3316500	5		0.9	●	26	15,700			
3316510	5.1	42	0.9	●	29	16,500			
3316520	5.2		0.9	●	29	16,500			
3316530	5.3	44	1	●	29	16,500			
3316540	5.4		1	●	29	16,500			
3316550	5.5	46	1	●	30	17,400			
3316556	5.56		1	●	30	17,400			
3316560	5.6		1	●	30	17,400			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3316570	5.7	46	92	6	43.4	1	●	30	17,400
3316580	5.8	48				1.1	●	30	17,400
3316590	5.9					1.1	●	31	17,400
3316600	6	52	8	42	1.1	●	31	17,400	
3316650	6.5				1.2	●	50	17,400	
3316680	6.8	56	102	8	1.2	●	51	18,700	
3316700	7				1.3	●	51	18,700	
3316750	7.5	60	118	8	1.4	●	66	19,300	
3316780	7.8				1.4	●	67	20,400	
3316800	8	64	128	10	1.5	●	67	20,400	
3316850	8.5				1.5	●	100	21,700	
3316858	8.58	70	136	10	1.6	●	100	22,900	
3316870	8.7				1.6	●	101	22,900	
3316880	8.8	72	146	12	1.6	●	101	22,900	
3316900	9				1.7	●	113	23,800	
3316950	9.5	80	156	12	1.7	●	117	24,100	
3316980	9.8				1.8	●	117	24,100	
3316997	9.97	84	166	12	1.8	●	117	24,100	
3317000	10				1.8	●	117	24,100	
3317030	10.3	88	176	12	1.9	●	161	25,600	
3317050	10.5				1.9	●	161	25,600	
3317080	10.8	92	186	12	2	●	164	26,700	
3317100	11				2	●	164	26,700	
3317150	11.5	96	196	12	2.1	●	184	27,800	
3317156	11.56				2.1	●	190	29,500	
3317180	11.8	100	206	12	2.1	●	190	28,900	
3317200	12				2.2	●	190	28,900	



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details



エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel			35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC													SUS
WH55-5D	○				○	○	○															
WHO55-5D					○	○	○											○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

○ = 標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼(〜70HRC)用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS (〜70HRC)

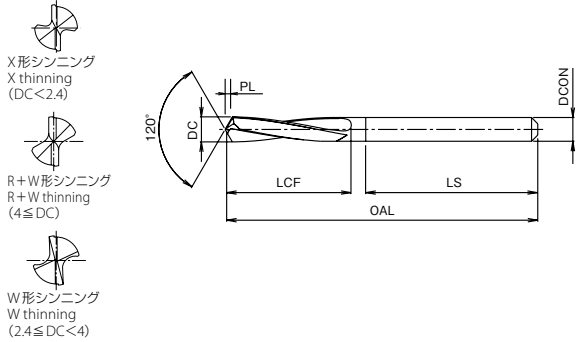
WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.406



55〜70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

Best for HRC55〜70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
3318200	2	12	42	3	27.1	0.6	●	5	9,440
3318210	2.1	13	43		27.3	0.6	●	5	10,300
3318220	2.2				27.5	0.6	●	5	10,300
3318230	2.3	14	44	27.7	0.7	●	5	10,300	
3318240	2.4			27.9	0.7	●	6	10,300	
3318250	2.5			28.1	0.7	●	6	10,300	
3318260	2.6	16	46	28.3	0.8	●	6	10,300	
3318270	2.7			28.4	0.8	●	6	10,300	
3318280	2.8			28.6	0.8	●	6	10,300	
3318290	2.9	18	48	28.8	0.8	●	6	10,300	
3318300	3			29	0.9	●	6	10,300	
3318310	3.1			27.3	0.9	●	8	11,100	
3318320	3.2	20	50	27.5	0.9	●	8	11,100	
3318330	3.3			27.7	1	●	8	11,100	
3318340	3.4			27.9	1	●	9	11,100	
3318350	3.5	22	52	28.1	1	●	9	11,100	
3318360	3.6			28.3	1	●	9	11,700	
3318370	3.7			28.4	1.1	●	9	11,700	
3318380	3.8	25	55	28.6	1.1	●	9	11,700	
3318390	3.9			28.8	1.1	●	9	11,700	
3318400	4			29	1.2	●	9	11,700	
3318410	4.1	28	58	39.3	1.2	●	16	13,200	
3318420	4.2			39.5	1.2	●	16	13,200	
3318430	4.3			36.7	1.2	●	16	13,200	
3318440	4.4	32	62	36.9	1.3	●	16	13,200	
3318450	4.5			37.1	1.3	●	16	13,200	
3318460	4.6			37.3	1.3	●	17	14,900	
3318470	4.7	35	65	37.4	1.4	●	17	14,900	
3318480	4.8			37.4	1.4	●	17	14,900	
3318490	4.9			33.6	1.4	●	17	14,900	
3318500	5	38	68	33.8	1.4	●	17	14,900	
3318510	5.1			34	1.4	●	17	14,900	
3318520	5.2			38.3	1.5	●	25	14,900	
3318530	5.3	41	71	38.5	1.5	●	25	16,600	
3318540	5.4			38.7	1.5	●	25	16,600	
3318550	5.5			35.9	1.6	●	25	16,600	
3318560	5.6	44	74	36.1	1.6	●	25	16,600	
3318570	5.7			36.3	1.6	●	25	17,800	
3318580	5.8			36.4	1.6	●	26	17,800	
3318590	5.9			36.6	1.7	●	26	17,800	
				36.8	1.7	●	26	17,800	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
3318600	6	35	74	6	37	1.7	●	26	17,800
3318610	6.1	40	83		41	1.8	●	36	20,100
3318620	6.2				41	1.8	●	36	20,100
3318630	6.3			41	1.8	●	36	20,100	
3318640	6.4	45	94	41	1.8	●	37	20,100	
3318650	6.5			41	1.9	●	38	17,800	
3318660	6.6			41	1.9	●	38	21,100	
3318670	6.7	50	101	41	1.9	●	38	21,100	
3318680	6.8			36	2	●	38	18,800	
3318690	6.9			36	2	●	38	21,100	
3318700	7	55	108	36	2	●	38	18,800	
3318710	7.1			47	2	●	53	22,200	
3318720	7.2			47	2.1	●	53	22,200	
3318730	7.3	60	115	47	2.1	●	53	22,200	
3318740	7.4			47	2.1	●	53	22,200	
3318750	7.5			47	2.2	●	53	19,700	
3318760	7.6	65	122	47	2.2	●	53	23,500	
3318770	7.7			42	2.2	●	53	23,500	
3318780	7.8			42	2.3	●	54	23,500	
3318790	7.9	70	129	42	2.3	●	54	23,500	
3318800	8			42	2.3	●	55	20,800	
3318810	8.1			49	2.3	●	72	24,300	
3318820	8.2	75	136	49	2.4	●	72	24,300	
3318830	8.3			49	2.4	●	72	24,300	
3318840	8.4			49	2.4	●	73	24,300	
3318850	8.5	80	143	49	2.5	●	73	21,400	
3318860	8.6			42	2.5	●	73	25,400	
3318870	8.7			42	2.5	●	73	22,400	
3318880	8.8	85	150	42	2.5	●	73	25,400	
3318890	8.9			42	2.6	●	73	25,400	
3318900	9			42	2.6	●	74	22,400	
3318910	9.1	90	157	42	2.6	●	90	27,300	
3318920	9.2			47	2.7	●	90	27,300	
3318930	9.3			47	2.7	●	91	27,300	
3318940	9.4	95	164	47	2.7	●	91	27,300	
3318950	9.5			47	2.7	●	91	24,100	
3318960	9.6			41	2.8	●	91	28,300	
3318970	9.7	100	171	41	2.8	●	91	28,300	
3318980	9.8			41	2.8	●	92	28,300	
3318990	9.9			41	2.9	●	92	28,300	

次ページへ
直径 DC 10〜12 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ合金伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タツプ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル

TDML DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

G-LIST No. | DW1040

高硬度鋼(～70HRC)用超硬

FOR HIGH HARDENED STEELS (～70HRC)

WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions | P.406



CAD



前ページより

FROM 直径 DC 2～9.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
3319000	10	63	106	10	41	2.9	●	93	25,200
3319010	10.1				48	2.9	●	114	29,500
3319020	10.2				48	2.9	●	116	26,200
3319030	10.3				48	3	●	116	26,200
3319040	10.4				48	3	●	117	26,200
3319050	10.5	71	113	11	48	3	B ●	117	26,200
3319060	10.6				48	3.1	●	119	30,200
3319070	10.7				40	3.1	●	114	30,200
3319080	10.8				40	3.1	●	115	30,200
3319090	10.9				40	3.1	●	116	30,200
3319100	11				40	3.2	●	117	26,800

55～70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

Best for HRC55～70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.



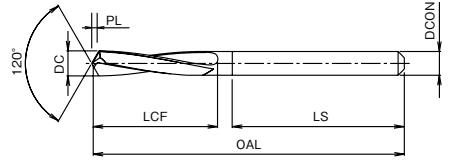
X形シンニング
X thinning
(DC<2.4)



R+W形シンニング
R+W thinning
(4≦DC)



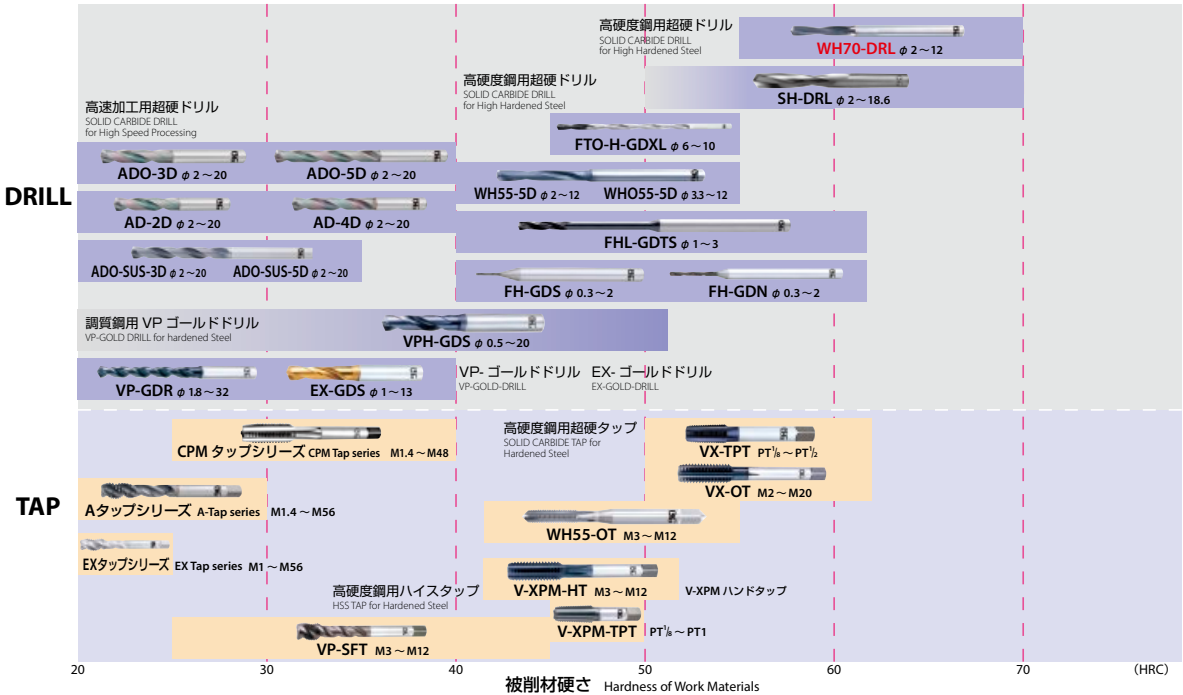
W形シンニング
W thinning
(2.4≦DC<4)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
3319110	11.1	71	120	12	47	3.2	●	143	31,600
3319120	11.2				47	3.2	●	143	31,600
3319130	11.3				47	3.3	●	144	31,600
3319140	11.4				47	3.3	●	147	31,600
3319150	11.5				47	3.3	●	147	28,100
3319160	11.6	76			47	3.3	B ●	148	32,900
3319170	11.7				47	3.4	●	148	32,900
3319180	11.8				47	3.4	●	150	32,900
3319190	11.9				42	3.4	●	147	32,900
3319200	12				42	3.5	●	149	29,200

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてください。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS

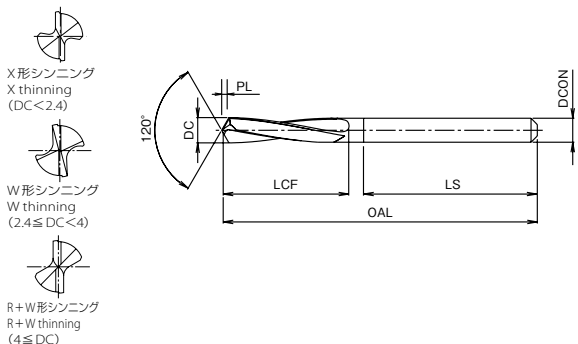
SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.407



従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	12	42	3	27.1	0.6			
	2.1				27.3	0.6			
	2.2	13	43		27.5	0.6			
	2.3			27.7	0.7				
8560240	2.4			27.9	0.7	B ▲	5	8,910	
	2.5	14	44	28.1	0.7				
	2.6			28.3	0.8				
	2.7			28.4	0.8				
8560280	2.8			28.6	0.8	B ▲	5	8,910	
	2.9	16	46	28.8	0.8				
	3			29	0.9				
	3.1			27.3	0.9				
	3.2	18	48	27.5	0.9				
	3.3			27.7	1				
	3.4			27.9	1				
	3.5	20	50	28.1	1				
	3.6			28.3	1				
	3.7			28.4	1.1				
	3.8			28.6	1.1				
	3.9	22	52	28.8	1.1				
	4			29	1.2				
	4.1			34.5	1.2				
	4.2	25	65	34.6	1.2				
	4.3			34.8	1.2				
	4.4			35	1.3				
	4.5	28	68	35.2	1.3				
	4.6			35.4	1.3				
	4.7			35.6	1.4				
8560480	4.8			35.8	1.4	B ▲	23	13,000	
	4.9			35.9	1.4				
	5	32	72	36.1	1.4				
	5.1			36.3	1.5				
	5.2			36.5	1.5				
	5.3			36.7	1.5				
	5.4			36.9	1.6				
	5.5			37.1	1.6				
	5.6	35	75	37.3	1.6				
	5.7			37.4	1.6				
	5.8			37.6	1.7				
8560590	5.9			37.8	1.7	B ▲	27	15,500	
	6			38	1.7				
	6.1	40	80	38	1.8				

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2			6.2	38	1.8			
8560630	6.3			6.3	38	1.8	B ▲	31	15,500
8560640	6.4			6.4	38	1.8	B ▲	32	15,500
	6.5	40	80	6.5	38	1.9			
	6.6			6.6	38	1.9			
	6.7			6.7	38	1.9			
	6.8			6.8	38	2			
	6.9			6.9	38	2			
	7			7	38	2			
	7.1			7.1	38	2.1			
	7.2			7.2	38	2.1			
	7.3			7.3	38	2.1			
	7.4			7.4	38	2.1			
	7.5			7.5	38	2.2			
	7.6			7.6	46	2.2			
	7.7			7.7	46	2.2			
	7.8			7.8	46	2.3			
	7.9			7.9	46	2.3			
	8			8	46	2.3			
	8.1			8.1	46	2.3			
8560820	8.2			8.2	46	2.4	B ▲	64	18,800
	8.3			8.3	46	2.4			
	8.4			8.4	46	2.4			
	8.5			8.5	46	2.5			
	8.6			8.6	46	2.5			
	8.7			8.7	46	2.5			
8560880	8.8			8.8	46	2.5	B ▲	75	19,500
	8.9			8.9	46	2.6			
	9			9	46	2.6			
	9.1			9.1	46	2.6			
	9.2			9.2	46	2.7			
	9.3			9.3	46	2.7			
8560940	9.4			9.4	46	2.7	B ▲	87	21,100
	9.5			9.5	46	2.7			
	9.6			9.6	46	2.8			
8560970	9.7			9.7	46	2.8	B ▲	93	21,900
	9.8			9.8	46	2.8			
	9.9			9.9	46	2.9			
	10			10	46	2.9			
	10.1			10.1	46	2.9			
	10.2			10.2	46	2.9			
	10.3			10.3	46	3			

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

次ページへ
直径DC 10.4 ~ 18.6 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
SH-DRL								◎	◎									

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXABLE DRILLS
 インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDML DRILLS
 スラスタードリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
 フラットドリル/ 穴切り
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

G-LIST No. | DW1001

高硬度鋼用超硬
FOR HIGH HARDENED STEELS

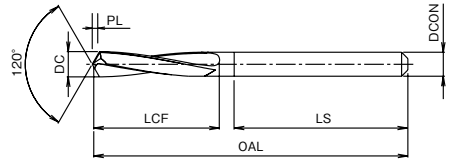
SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions | **P.407**



従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.



前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 10.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.4	63	111	10.4	46	3	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.5			46	3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	10.6			46	3.1	-	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.7			46	3.1	-	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.8	71	119	10.8	46	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-
8561090	10.9			46	3.1	B ▲	127	23,500	
	11			46	3.2	-	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.1			46	3.2	-	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.2			46	3.2	-	<input type="checkbox"/>	-	-
8561130	11.3			46	3.3	B ▲	137	24,300	
	11.4			46	3.3	-	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.5			46	3.3	-	<input type="checkbox"/>	-	-
8561160	11.6			46	3.3	B ▲	145	25,400	
	11.7			46	3.4	-	<input type="checkbox"/>	-	-

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.8	71	119	11.8	46	3.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9	76	127	11.9	49	3.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	12			49	3.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	12.1	79	139	12	48	3.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.6				48	3.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	14.1				48	4.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	14.4				48	4.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	14.6	90	150	16	48	4.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	15.6				58	4.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	16.1	102	162	20	50	4.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	16.6				50	4.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	17.6				50	5.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	18.6	114	174	18.6	50	5.4	<input type="checkbox"/>	-	-

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing

DRILL

- 高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steel: WH70-DRL φ2~12
- 高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steel: SH-DRL φ2~18.6
- 高速加工用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High-Speed Processing: ADO-3D φ2~20, ADO-5D φ2~20, AD-2D φ2~20, AD-4D φ2~20, ADO-SUS-3D φ2~20, ADO-SUS-5D φ2~20
- 高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steel: FTO-H-GDXL φ6~10, WH55-5D φ2~12, WH055-5D φ33~12
- 高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steel: FHL-GDTS φ1~3
- 高硬度鋼用超硬ドリル SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steel: FH-GDS φ0.3~2, FH-GDN φ0.3~2
- 調整鋼用 VP ゴールドドリル VP-GOLD DRILL for hardened Steel: VPH-GDS φ0.5~20
- VP-ゴールドドリル VP-GOLD-DRILL: VP-GDR φ18~32, EX-GDS φ1~13
- EX-ゴールドドリル EX-GOLD-DRILL

TAP

- 高硬度鋼用超硬タップ SOLID CARBIDE TAP for Hardened Steel: CPM タップシリーズ CPM Tap series M1.4~M48, VX-TPT PT^{1/8}~PT^{1/2}, VX-OT M2~M20
- 高硬度鋼用超硬タップ SOLID CARBIDE TAP for Hardened Steel: Aタップシリーズ A-Tap series M1.4~M56, WH55-OT M3~M12
- 高硬度鋼用ハイスタップ HSS TAP for Hardened Steel: EXタップシリーズ EX Tap series M1~M56, V-XPM-HT M3~M12, V-XPMハンドタップ
- 高硬度鋼用ハイスタップ HSS TAP for Hardened Steel: VP-SFT M3~M12, V-XPM-TPT PT^{1/8}~PT1

被削材硬さ Hardness of Work Materials (HRC) 20, 30, 40, 50, 60, 70

※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用超硬3溝ロングネック形

CARBIDE 3 FLUTES LONG NECK FOR HARDENED STEELS

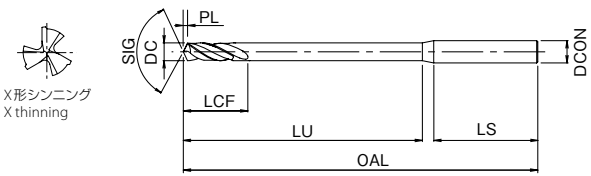
FHL-GDTS

切削条件 Cutting Conditions **P.408**



従来、放電加工でしか実現できなかった焼入れ鋼の10～20Dの超深穴の加工を、高精度で可能にし、総穴あけ加工時間の大幅短縮を実現できます。

Made it possible to drill pre-hardened 10 ~ 20D deep hole with high precision and cut down the production time.

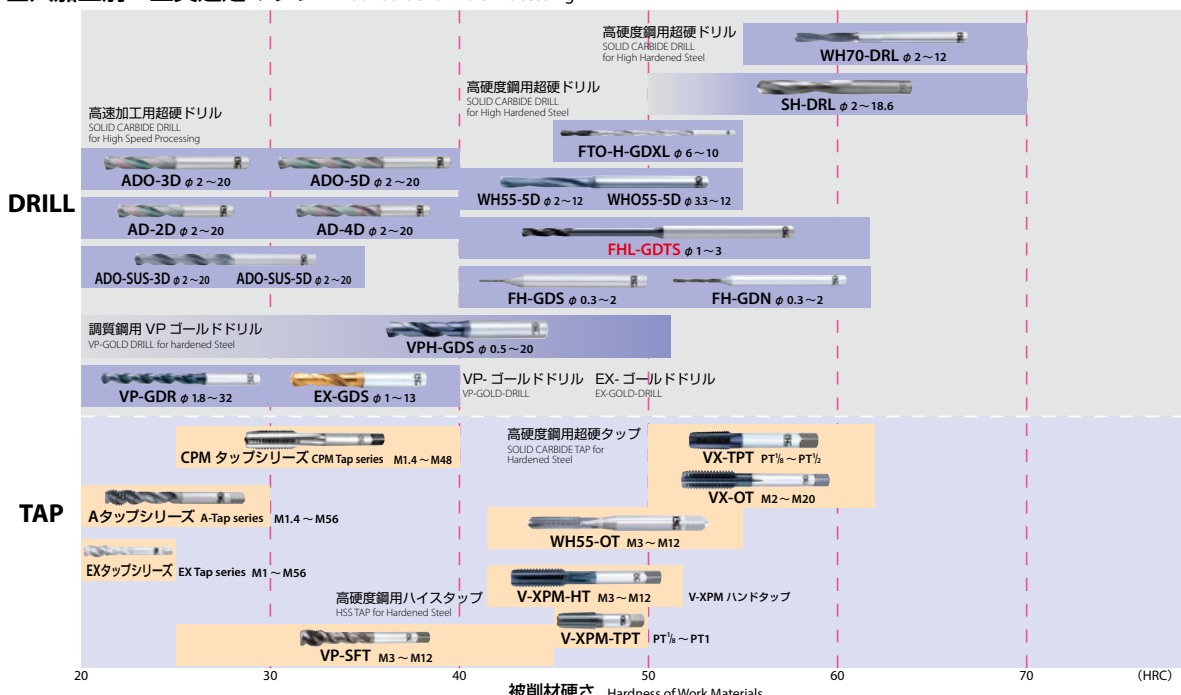


ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8569010	1 × 20	5	57	3	32.3	0.2	140°	B	● 6	13,400
8569011	1.1 × 20	5.5			32.3	0.2			● 6	12,500
8569012	1.2 × 20	6.5			32.5	0.2			● 6	12,500
8569013	1.3 × 20				32.7	0.2			● 6	12,500
8569014	1.4 × 20	7.5			32.9	0.3			● 6	12,500
8569015	1.5 × 20				33.1	0.3			● 6	12,500
8569016	1.6 × 20	8.5	33.2	0.3	● 6	11,200				

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8569017	1.7 × 20	8.5	57	3	33.4	0.3	140°	B	● 6	11,200
8569018	1.8 × 20	9.5			33.6	0.3			● 6	11,200
8569019	1.9 × 20		10.5	65	3	33.9	0.3	120°	● 6	11,200
8569020	2 × 30	32				0.4	● 7		11,200	
8569025	2.5 × 30	13	32.9	0.5	● 7	11,200				
8569030	3 × 30	15	34	0.5	● 7	11,200				

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	FHL-GDTS		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC, 35~45 HRC, 45~50 HRC, 50~62 HRC, 62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

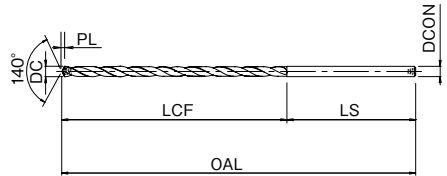
■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | DW1015

金型用油穴付き超硬エキストラロングドリル
CARBIDE EXTRA LONG DRILL FOR MOLDS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-M-GDXL 切削条件 Cutting Conditions | P.409

金型材の20Dという超深穴を安定、長寿命、高効率で実現します。
Achieves stability, long tool life, and high efficiency when deep hole drilling up to 20D in die steels.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4 × 20D	90	140	4	50	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	5 × 20D	115	165	5	50	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × 20D	140	190	6	50	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—

▲=この製品は生産中止しており、ADO-20Dへ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 20D	180	230	8	50	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
8568600	10 × 20D	230	290	10	60	1.8	C ▲	204	74,100

▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-20D.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
FTO-M-GDXL	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

※ FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度金型材用油穴付き超硬エキストラロングドリル
 CARBIDE EXTRA LONG DRILL FOR HARD MOLD MATERIALS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-H-GDXL

切削条件 Cutting Conditions **P.410**

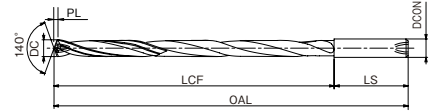


高硬度金型材(45～55HRC)の20D超深穴加工を安定・長寿命・高性能で実現します。

Achieves stability, long tool life, and high efficiency when deep hole drilling up to 20D in hard mold materials (45～55HRC).



R形シンニング R thinning

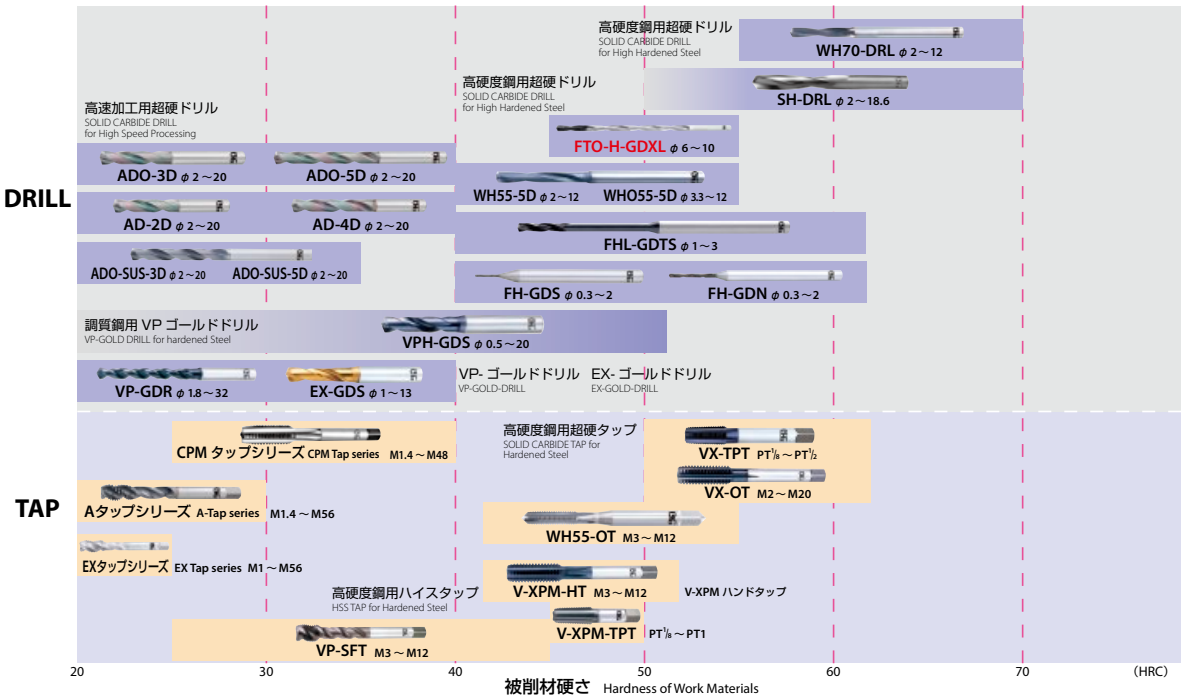


ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8568760	6×20D	140	190	6	50	1.1	B ●	65	50,900
8568780	8×20D	180	230	8	50	1.5	B ●	117	63,200

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8568800	10×20D	230	290	10	60	1.8	B ●	228	77,800

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてください。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel						高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel												
FTO-H-GDXL	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D		

※ FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
 ※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXTABLE DRILLS
 インデキサブドリル
 DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDCL DRILLS
 スラスタードリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
 フラットドリル/ 広ぐり
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

高速加工用油穴付き超硬スタブ形

CARBIDE STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.410-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の3倍のノンステップ加工を実現します。

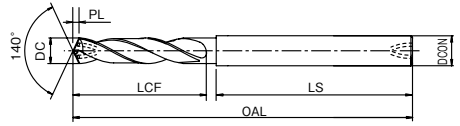
Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and facilitates chip ejection. Step feed is not necessary.



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.8	16	57	3	39.6	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	2.9				39.8	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	3				40	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.02	18	63	4	42.2	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.1				42.3	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.2				42.5	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.3	20	63	4	42.7	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.4				40.9	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.5				41.1	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.6	22	63	4	41.3	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.7				41.4	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.8				39.6	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.9	24	68	5	39.8	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	4				40	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.02				43.2	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.1	26	73	6	43.3	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.2				43.5	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.3				41.7	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.4	28	73	6	41.9	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.5				42.1	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.52				42.1	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.6	31	81	7	42.3	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.7				42.4	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.8				40.6	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.9	31	81	7	40.8	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5				41	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.02				44.2	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.1	31	81	7	44.3	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.2				44.5	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.3				44.7	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.4	31	81	7	42.9	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5				43.1	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.52				43.1	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.6	31	81	7	43.3	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.7				43.4	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.8				43.6	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.9	31	81	7	43.8	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6				44	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.02				48	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.1	31	81	7	48	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.2				48	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.3				48	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.4	31	81	7	48	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5				48	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.52				48	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.6	34	87	8	48	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.7				48	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.8				45	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.9	37	91	9	45	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7				51	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.02				51	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.1	40	97	10	51	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.2				51	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.3				51	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.4	43	103	11	51	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5				51	1.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.6				48	1.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.7	43	103	11	48	1.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.8				48	1.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.9				48	1.4	<input type="checkbox"/>	—	—
	8	43	103	11	48	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.02				52	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.1				52	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.2	43	103	11	52	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.3				52	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.4				52	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5	43	103	11	52	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.52				49	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.6				49	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.7	43	103	11	49	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.8				49	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.9				49	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	9	43	103	11	49	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.1				55	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.2				55	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.3	43	103	11	55	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.4				55	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5				55	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.6	43	103	11	52	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.7				52	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.8				52	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.9	43	103	11	52	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	10				52	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.2				56	1.9	<input type="checkbox"/>	—	—

ドリル
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タ
タ
タ

ゲ
ゲ
ゲ

丸
丸
丸

特
特
特

特
特
特

素
素
素

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	铸铁	ダクタイル 铸铁	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
FTO-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用油穴付き超硬ミディアム形

CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

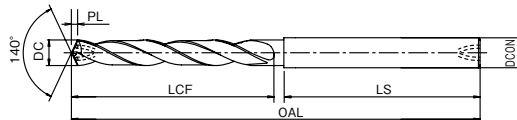
FTO-GDN

切削条件 Cutting Conditions **P.410-2**

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。油穴付き効果により直径の4～5倍のノンステップ加工を実現します。Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and facilitates chip ejection. Step feed is not necessary.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)



R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.76				39.6	0.5			
	2.78	25	66	3	39.6	0.5			
	3				40	0.5			
	3.1				44.3	0.6			
	3.2	27			44.5	0.6			
	3.3				44.7	0.6			
	3.4				41.9	0.6			
	3.5				42.1	0.6			
	3.6	30	74	4	42.3	0.7			
	3.66				42.4	0.7			
	3.68				42.4	0.7			
	3.7				42.4	0.7			
	3.8				39.6	0.7			
	3.9				39.8	0.7			
	4	33			40	0.7			
	4.1				45.3	0.7			
	4.2				45.5	0.8			
	4.3				42.7	0.8			
	4.4				42.9	0.8			
	4.5				43.1	0.8			
	4.6	36	81	5	43.3	0.8			
	4.62				43.3	0.8			
	4.64				43.3	0.8			
	4.7				43.4	0.9			
	4.8				40.6	0.9			
	4.9				40.8	0.9			
	5	39			41	0.9			
	5.1				46.3	0.9			
	5.2				46.5	0.9			
	5.3				46.7	1			
	5.4				42.9	1			
	5.5	43	88	6	43.1	1			
	5.52				43.1	1			
	5.54				43.1	1			
	5.6				43.3	1			
	5.7				43.4	1			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.8				43.6	1.1			
	5.9	43	88	6	43.8	1.1			
	6				44	1.1			
	6.1				50	1.1			
	6.2				50	1.1			
	6.3				50	1.1			
	6.4	47			50	1.2			
	6.5				50	1.2			
	6.6		99	7	50	1.2			
	6.7				50	1.2			
	6.8				45	1.2			
	6.9				45	1.3			
	7				45	1.3			
	7.1				52	1.3			
	7.2				52	1.3			
	7.3				52	1.3			
	7.36				52	1.3			
	7.38				52	1.3			
	7.4				52	1.3			
	7.5				52	1.4			
	7.52	52	106	8	48	1.4			
	7.54				48	1.4			
	7.6				48	1.4			
	7.7				48	1.4			
	7.8				48	1.4			
	7.9				48	1.4			
	8				48	1.5			
	8.1				54	1.5			
	8.2				54	1.5			
	8.3				54	1.5			
	8.4				54	1.5			
	8.5				54	1.5			
	8.6	56	112	9	49	1.6			
	8.7				49	1.6			
	8.8				49	1.6			
	8.9	61			49	1.6			

次ページへ

直径 DC 9~20 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	铸铁	ダクタイル 铸铁	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FTO-GDN	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○		○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
タツブ TAPS
ゲージ GAUGES
丸ダイス ROUND DIES
転造工具 ROLLING DIES
各種製品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
TDML DRILLS スラスタードリル
LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
CHAMFERING 穴面取り
FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 広ぐり
CARBIDE REAMER 超硬リーマ
MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

G-LIST No. | DW1044

高速加工用油穴付き超硬メディアム形

CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.410-2

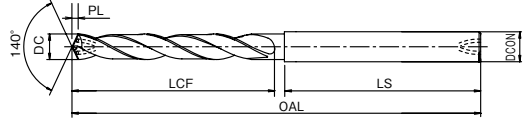
一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の4～5倍のノンステップ加工を実現します。
Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and tacili tates chip efection. Step feed is not necessary.



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)



前ページより

FROM 直径 DC 2.76 ~ 8.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9		112	9	49	1.6			
	9.1	61	119	10	56	1.7			
	9.2				56	1.7			
	9.24				56	1.7			
	9.26				56	1.7			
	9.3				56	1.7			
	9.36				56	1.7			
	9.38				56	1.7			
	9.4				56	1.7			
	9.5				52	1.7			
	9.52				52	1.7			
	9.54	52	1.7						
	9.6	65	125	11	52	1.8			
	9.7				52	1.8			
	9.8				52	1.8			
	9.9				52	1.8			
	10				52	1.8			
	10.1				58	1.8			
	10.2				58	1.9			
	10.3				58	1.9			
	10.4				58	1.9			
	10.5				58	1.9			
	10.6	58	1.9						
	10.7	71	133	12	52	2			
	10.8				52	2			
	10.9				52	2			
	11				52	2			
	11.1				60	2			
	11.2				60	2			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.22	71	133	12	60	2			
	11.24				60	2.1			
	11.3				60	2.1			
	11.36				60	2.1			
	11.38				60	2.1			
	11.4				60	2.1			
	11.4				60	2.1			
	11.5				60	2.1			
	11.6				60	2.1			
	11.7				60	2.1			
	11.8	60	2.1						
	11.9	76	137	13	55	2.2			
	12				55	2.2			
	12.5				59	2.3			
	13				59	2.4			
	13.5				60	2.5			
	14				60	2.5			
	14.5				63	2.6			
	15				63	2.7			
	15.5				65	2.8			
	16				65	2.9			
	16.5	88	155	17	65	3			
	17				65	3.1			
	17.5				65	3.2			
	18				65	3.3			
	18.5				65	3.4			
	19				65	3.5			
	19.5				65	3.5			
	20				65	3.6			

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコニル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料
		Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
FTO-GDN		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

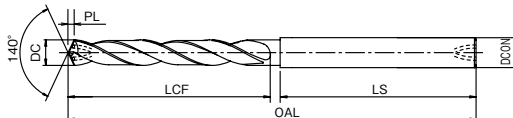
高速加工用油穴付き超硬スタブ形

CARBIDE STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FX-HO-GDS



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)

CARBIDE **FX** h8 30° SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
	3	14	48	3	33	0.5	☐	—	—
	3.05	15	55	4	37.2	0.6	☐	—	—
	3.1				37.3	0.6	☐	—	—
	3.15				37.4	0.6	☐	—	—
	3.2				37.5	0.6	☐	—	—
	3.25	16	55	4	36.6	0.6	☐	—	—
	3.3				36.7	0.6	☐	—	—
	3.35				36.8	0.6	☐	—	—
	3.4				36.9	0.6	☐	—	—
	3.45	17	55	4	37	0.6	☐	—	—
	3.5				37.1	0.6	☐	—	—
	3.55				36.2	0.6	☐	—	—
	3.6				36.3	0.7	☐	—	—
	3.65	18	55	4	36.3	0.7	☐	—	—
	3.7				36.4	0.7	☐	—	—
	3.75				35.5	0.7	☐	—	—
	3.8				35.6	0.7	☐	—	—
	3.85	19	60	5	35.7	0.7	☐	—	—
	3.9				35.8	0.7	☐	—	—
	3.95				34.9	0.7	☐	—	—
	4				35	0.7	☐	—	—
	4.05	20	60	5	38.2	0.7	☐	—	—
	4.1				38.3	0.7	☐	—	—
	4.15				37.4	0.8	☐	—	—
	4.2				37.5	0.8	☐	—	—
	4.25	21	60	5	37.6	0.8	☐	—	—
	4.3				37.7	0.8	☐	—	—
	4.35				36.8	0.8	☐	—	—
	4.4				36.9	0.8	☐	—	—
	4.45	22	60	5	37	0.8	☐	—	—
	4.5				37.1	0.8	☐	—	—
	4.55				36.2	0.8	☐	—	—
	4.6				36.3	0.8	☐	—	—
	4.65	23	60	5	36.3	0.8	☐	—	—
	4.7				36.3	0.8	☐	—	—
	4.75				36.4	0.9	☐	—	—
	4.8				35.5	0.9	☐	—	—
	4.85	24	60	5	35.6	0.9	☐	—	—
	4.9				35.7	0.9	☐	—	—
	4.95				35.8	0.9	☐	—	—
	5				34.9	0.9	☐	—	—
	5.05	25	72	6	35	0.9	☐	—	—
	5.1				45.2	0.9	☐	—	—
	5.15				45.3	0.9	☐	—	—
	5.2				45.4	0.9	☐	—	—
	5.25	26	72	6	44.6	1	☐	—	—
	5.3				44.7	1	☐	—	—
	5.35				44.8	1	☐	—	—
	5.4				44.9	1	☐	—	—
	5.45	26	72	6	44	1	☐	—	—
	5.5				44.1	1	☐	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
	5.55	26	72	6	44.2	1	☐	—	—
	5.6				44.3	1	☐	—	—
	5.65				43.3	1	☐	—	—
	5.7				43.3	1	☐	—	—
	5.75	27	72	6	43.5	1	☐	—	—
	5.8				43.6	1.1	☐	—	—
	5.85				42.7	1.1	☐	—	—
	5.9				42.8	1.1	☐	—	—
	5.95	28	72	6	42.9	1.1	☐	—	—
	6				43	1.1	☐	—	—
	6.05				46	1.1	☐	—	—
	6.1				46	1.1	☐	—	—
	6.15	29	72	6	46	1.1	☐	—	—
	6.2				46	1.1	☐	—	—
	6.25				45	1.1	☐	—	—
	6.3				45	1.1	☐	—	—
	6.35	30	72	6	45	1.2	☐	—	—
	6.4				45	1.2	☐	—	—
	6.45				44	1.2	☐	—	—
	6.5				44	1.2	☐	—	—
	6.55	31	76	7	44	1.2	☐	—	—
	6.6				44	1.2	☐	—	—
	6.65				44	1.2	☐	—	—
	6.7				44	1.2	☐	—	—
	6.75	32	76	7	43	1.2	☐	—	—
	6.8				43	1.2	☐	—	—
	6.85				43	1.2	☐	—	—
	6.9				43	1.3	☐	—	—
	6.95	33	76	7	42	1.3	☐	—	—
	7				42	1.3	☐	—	—
	7.05				46	1.3	☐	—	—
	7.1				46	1.3	☐	—	—
	7.15	34	76	7	45	1.3	☐	—	—
	7.2				45	1.3	☐	—	—
	7.25				45	1.3	☐	—	—
	7.3				45	1.3	☐	—	—
	7.35	35	76	7	43	1.3	☐	—	—
	7.4				44	1.3	☐	—	—
	7.45				44	1.4	☐	—	—
	7.5				44	1.4	☐	—	—
	7.55	36	76	7	43	1.4	☐	—	—
	7.6				43	1.4	☐	—	—
	7.65				43	1.4	☐	—	—
	7.7				43	1.4	☐	—	—
	7.75	37	76	7	42	1.4	☐	—	—
	7.8				42	1.4	☐	—	—
	7.85				42	1.4	☐	—	—
	7.9				42	1.4	☐	—	—
	7.95	38	76	7	41	1.4	☐	—	—
	8				41	1.5	☐	—	—

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ☐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

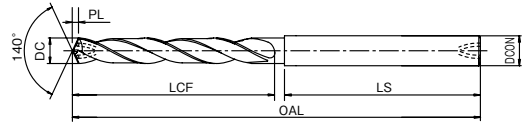
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用油穴付き超硬レギュラ形

CARBIDE REGULAR FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FX-HO-GDR



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	20	54	3	33	0.5		-	-
	3.05	21	54	3	39.2	0.6		-	-
	3.1				39.3	0.6		-	-
	3.15				39.4	0.6		-	-
	3.2				39.5	0.6		-	-
	3.25	22	54	3	38.6	0.6		-	-
	3.3				38.7	0.6		-	-
	3.35				38.8	0.6		-	-
	3.4				37.9	0.6		-	-
	3.45	23	54	3	38	0.6		-	-
	3.5				38.1	0.6		-	-
	3.55				37.2	0.6		-	-
	3.6				37.3	0.7		-	-
	3.65	24	54	3	36.3	0.7		-	-
	3.7				36.5	0.7		-	-
	3.75				36.6	0.7		-	-
	3.8				36.6	0.7		-	-
	3.85	26	54	3	35.7	0.7		-	-
	3.9				35.8	0.7		-	-
	3.95				34.9	0.7		-	-
	4				35	0.7		-	-
	4.05	27	54	3	40.2	0.7		-	-
	4.1				40.3	0.7		-	-
	4.15				39.4	0.8		-	-
	4.2				39.5	0.8		-	-
	4.25	28	54	3	38.6	0.8		-	-
	4.3				38.7	0.8		-	-
	4.35				38.8	0.8		-	-
	4.4				38.9	0.8		-	-
	4.45	29	54	3	38	0.8		-	-
	4.5				38.1	0.8		-	-
	4.55				37.2	0.8		-	-
	4.6				37.3	0.8		-	-
	4.65	31	54	3	37.3	0.8		-	-
	4.7				37.3	0.8		-	-
	4.75				37.5	0.9		-	-
	4.8				36.5	0.9		-	-
	4.85	32	54	3	36.6	0.9		-	-
	4.9				35.7	0.9		-	-
	4.95				34.8	0.9		-	-
	5				34.9	0.9		-	-
	5.05	34	54	3	35	0.9		-	-
	5.1				47.2	0.9		-	-
	5.15				47.3	0.9		-	-
	5.2				46.4	0.9		-	-
	5.25	35	54	3	46.4	0.9		-	-
	5.3				45.6	1		-	-
	5.35				45.7	1		-	-
	5.4				45.8	1		-	-
	5.45	36	54	3	45.9	1		-	-
	5.5				45	1		-	-
	5.5				45.1	1		-	-
	5.5				45.1	1		-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	38	84	6	44.2	1		-	-
	5.6				44.3	1		-	-
	5.65				44.3	1		-	-
	5.7				44.4	1		-	-
	5.75	39	84	6	43.5	1		-	-
	5.8				43.6	1.1		-	-
	5.85				42.7	1.1		-	-
	5.9				42.8	1.1		-	-
	6	40	84	6	42.9	1.1		-	-
	6.05				43	1.1		-	-
	6.1				47	1.1		-	-
	6.15				48	1.1		-	-
	6.2	41	84	6	47	1.1		-	-
	6.25				47	1.1		-	-
	6.3				47	1.1		-	-
	6.35				47	1.1		-	-
	6.4	42	84	6	46	1.2		-	-
	6.45				46	1.2		-	-
	6.5				46	1.2		-	-
	6.55				46	1.2		-	-
	6.6	43	84	6	45	1.2		-	-
	6.65				45	1.2		-	-
	6.7				45	1.2		-	-
	6.75				45	1.2		-	-
	6.8	44	84	6	43	1.2		-	-
	6.85				43	1.2		-	-
	6.9				43	1.2		-	-
	6.95				43	1.2		-	-
	7	45	84	6	41	1.3		-	-
	7.05				41	1.3		-	-
	7.1				41	1.3		-	-
	7.15				41	1.3		-	-
	7.2	46	84	6	47	1.3		-	-
	7.25				47	1.3		-	-
	7.3				47	1.3		-	-
	7.35				47	1.3		-	-
	7.4	47	84	6	45	1.3		-	-
	7.45				45	1.3		-	-
	7.5				45	1.3		-	-
	7.55				45	1.3		-	-
	7.6	48	84	6	45	1.4		-	-
	7.65				45	1.4		-	-
	7.7				43	1.4		-	-
	7.75				43	1.4		-	-
	7.8	49	84	6	43	1.4		-	-
	7.85				43	1.4		-	-
	7.9				43	1.4		-	-
	7.95				43	1.4		-	-
	8	50	84	6	41	1.5		-	-
	8				41	1.5		-	-
	8				41	1.5		-	-
	8				41	1.5		-	-

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

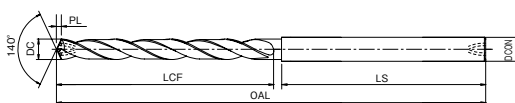
高速加工用油穴付き超硬ロング形

CARBIDE LONG FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FX-HO-GDL



X形シンニング
X thinning
(DC<4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	26	60	3	33	0.5	☐	—	—
	3.05	27	60	3	40.2	0.6	☐	—	—
	3.1				40.3	0.6	☐	—	—
	3.15	28	60	3	39.4	0.6	☐	—	—
	3.2				39.5	0.6	☐	—	—
	3.25	29	60	3	38.6	0.6	☐	—	—
	3.3				38.7	0.6	☐	—	—
	3.35	30	60	3	37.8	0.6	☐	—	—
	3.4				37.9	0.6	☐	—	—
	3.45	31	60	3	38	0.6	☐	—	—
	3.5				38.1	0.6	☐	—	—
	3.55	32	60	3	37.2	0.6	☐	—	—
	3.6				37.3	0.7	☐	—	—
	3.65	33	60	3	36.3	0.7	☐	—	—
	3.7				36.4	0.7	☐	—	—
	3.75	34	60	3	35.6	0.7	☐	—	—
	3.8				35.6	0.7	☐	—	—
	3.85	35	60	3	34.7	0.7	☐	—	—
	3.9				34.8	0.7	☐	—	—
	3.95	36	60	3	33.9	0.7	☐	—	—
	4				34	0.7	☐	—	—
	4.05	37	60	3	41.2	0.7	☐	—	—
	4.1				41.3	0.7	☐	—	—
	4.15	38	60	3	40.4	0.8	☐	—	—
	4.2				40.5	0.8	☐	—	—
	4.25	39	60	3	40.6	0.8	☐	—	—
	4.3				40.7	0.8	☐	—	—
	4.35	40	60	3	39.8	0.8	☐	—	—
	4.4				39.9	0.8	☐	—	—
	4.45	41	60	3	39	0.8	☐	—	—
	4.5				39.1	0.8	☐	—	—
	4.55	42	60	3	38.2	0.8	☐	—	—
	4.6				38.3	0.8	☐	—	—
	4.65	43	60	3	37.4	0.8	☐	—	—
	4.7				37.4	0.9	☐	—	—
	4.75	44	60	3	36.6	0.9	☐	—	—
	4.8				36.6	0.9	☐	—	—
	4.85	45	60	3	35.7	0.9	☐	—	—
	4.9				35.8	0.9	☐	—	—
	4.95	46	60	3	34.9	0.9	☐	—	—
	5				35	0.9	☐	—	—
	5.05	47	60	3	51	0.9	☐	—	—
	5.1				51	0.9	☐	—	—
	5.15	48	60	3	50	0.9	☐	—	—
	5.2				50	0.9	☐	—	—
	5.25	49	60	3	49	1	☐	—	—
	5.3				49	1	☐	—	—
	5.35	50	60	3	48	1	☐	—	—
	5.4				48	1	☐	—	—
	5.45	51	60	3	47	1	☐	—	—
	5.5				47	1	☐	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	49	96	6	46	1	☐	—	—
	5.6				46	1	☐	—	—
	5.65	50	96	6	45	1	☐	—	—
	5.7				45	1	☐	—	—
	5.75	51	96	6	45	1	☐	—	—
	5.8				44.6	1.1	☐	—	—
	5.85	52	96	6	44	1.1	☐	—	—
	5.9				44	1.1	☐	—	—
	5.95	53	96	6	43	1.1	☐	—	—
	6				43	1.1	☐	—	—
	6.05	54	96	6	50	1.1	☐	—	—
	6.1				50	1.1	☐	—	—
	6.15	55	96	6	49	1.1	☐	—	—
	6.2				49	1.1	☐	—	—
	6.25	56	96	6	48	1.1	☐	—	—
	6.3				48	1.1	☐	—	—
	6.35	57	96	6	47	1.2	☐	—	—
	6.4				47	1.2	☐	—	—
	6.45	58	96	6	46	1.2	☐	—	—
	6.5				46	1.2	☐	—	—
	6.55	59	96	6	46	1.2	☐	—	—
	6.6				46	1.2	☐	—	—
	6.65	60	96	6	45	1.2	☐	—	—
	6.7				45	1.2	☐	—	—
	6.75	61	96	6	44	1.2	☐	—	—
	6.8				44	1.2	☐	—	—
	6.85	62	96	6	43	1.2	☐	—	—
	6.9				43	1.2	☐	—	—
	6.95	63	96	6	43	1.3	☐	—	—
	7				43	1.3	☐	—	—
	7.05	64	96	6	43	1.3	☐	—	—
	7.1				43	1.3	☐	—	—
	7.15	65	96	6	49	1.3	☐	—	—
	7.2				49	1.3	☐	—	—
	7.25	66	96	6	47	1.3	☐	—	—
	7.3				47	1.3	☐	—	—
	7.35	67	96	6	47	1.3	☐	—	—
	7.4				47	1.3	☐	—	—
	7.45	68	96	6	46	1.4	☐	—	—
	7.5				46	1.4	☐	—	—
	7.55	69	96	6	45	1.4	☐	—	—
	7.6				45	1.4	☐	—	—
	7.65	70	96	6	44	1.4	☐	—	—
	7.7				44	1.4	☐	—	—
	7.75	71	96	6	43	1.4	☐	—	—
	7.8				43	1.4	☐	—	—
	7.85	72	96	6	41	1.4	☐	—	—
	7.9				41	1.4	☐	—	—
	7.95	73	96	6	41	1.4	☐	—	—
	8				41	1.5	☐	—	—

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ☐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

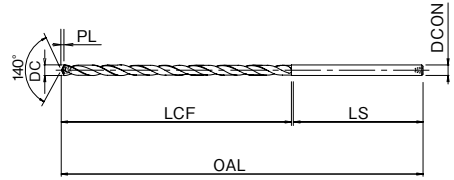
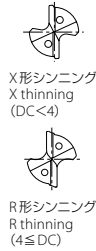
G-LIST No. | DW1013

高速加工用油穴付き超硬エキストラロング形
CARBIDE EXTRA LONG FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

FTO-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.410-3

10D ~ 30Dといった超深穴をノンステップで高速加工でき、しかもガンドリル、HSSツイストドリルの数倍の能率、寿命を実現できます。
Not only be able to drill 10D ~ 30D deep holes with high speed and without pecking. But also multi fold tool life and performances than Gun drills, HSS drills.



10D用 For 10D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 10D	40	90	3	48	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.5 × 10D	50	100	4	50	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	4 × 10D				50	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.5 × 10D	60	115	5	53	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	5 × 10D	65			50	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5 × 10D	78	128	6	48	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × 10D				50	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5 × 10D	87	140	7	51	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 10D	90	140	7	50	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	8 × 10D	105	155	8	50	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5 × 10D	110	165	9	50	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	9 × 10D	115			50	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × 10D	130	190	10	60	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	11 × 10D	145	205	11	58	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × 10D	155	215	12	58	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—

15D用 For 15D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 15D	55	105	3	50	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	4 × 15D	75	125	4	50	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	5 × 15D	90	140	5	50	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × 15D	110	160	6	50	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5 × 15D	120	175	7	50	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 15D	125	175	7	48	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	8 × 15D	145	195	8	50	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5 × 15D	155	210	9	53	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × 15D	180	240	10	60	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

OSG OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			焼入鋼			ステン ス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタ イル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金 鋳物	チタン 合金	インコ ネル	複合材 料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材 料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel			Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	
FTO-GDXL	○	○	○	○	○					○*		○	○									

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

20D用 For 20D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
4 x 20D	90	140	4	50	0.7				
4.5 x 20D	110	165	5	53	0.8				
5 x 20D	115				0.9				
5.5 x 20D	140	190	6	48	1				
6 x 20D					1.1				

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
6.5 x 20D	155	210	7	53	1.2				
7 x 20D	160				1.3				
8 x 20D	180	230	8	48	1.5				
8.5 x 20D	195	260	9	63	1.5				
10 x 20D	230	290	10	58	1.8				

30D用 For 30D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5 x 30D	165	215	5	50	0.9				
5.5 x 30D	200	250	6	50	1				
6 x 30D					1.1				

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
6.5 x 30D	215	280	7	63	1.2				
7 x 30D	230				1.3				
8 x 30D	265	315	8	50	1.5				

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

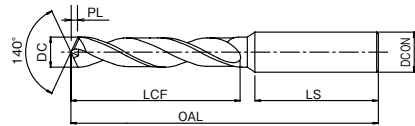
高速加工用超硬スタブ形

CARBIDE STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

FS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.410-5



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2								
	2.1	12	46	3	31.1	0.4			
	2.2				31.3	0.4			
	2.3	13	47		31.5	0.4			
	2.4				31.7	0.4			
	2.5				31.9	0.4			
	2.6	14	48	32.1	0.5				
	2.7			32.3	0.5				
	2.8			32.4	0.5				
	2.9	16	50	32.6	0.5				
	3			32.8	0.5				
	3.1			33	0.5				
	3.2			33.3	0.6				
	3.3	18	54	33.5	0.6				
	3.4			33.7	0.6				
	3.5			33.9	0.6				
	3.6			34.1	0.6				
	3.7	20	56	34.3	0.7				
	3.8			34.4	0.7				
	3.9			34.6	0.7				
	4	22	58	34.8	0.7				
				35	0.7				

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.1								
	4.2	22	60	5	35.3	0.7			
	4.3				35.5	0.8			
	4.4				35.7	0.8			
	4.5	24	62		35.9	0.8			
	4.6				36.1	0.8			
	4.7			36.3	0.8				
	4.8			36.4	0.9				
	4.9			36.6	0.9				
	5			36.8	0.9				
	5.1			37	0.9				
	5.2			39.3	0.9				
	5.3	26	64	39.5	0.9				
	5.4			39.7	1				
	5.5			39.9	1				
	5.6			40.1	1				
	5.7			40.3	1				
	5.8	28	70	40.4	1				
	5.9			40.6	1.1				
	6			40.8	1.1				
				41	1.1				



機械搭載サポート

※詳細は [こちら](#)
Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum Alloy	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	FS-GDS		○	○	○	○	○	○		○	○	○							○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

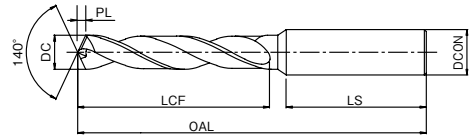
高速加工用超硬ミディアム形

CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING

FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions **P.410-5**

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.



CARBIDE **FX** **h8** **30°** SHRINK FIT

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
	2	18			31.1	0.4		—	—
	2.1				31.3	0.4		—	—
	2.2	20			29.5	0.4		—	—
	2.3				29.7	0.4		—	—
	2.4				27.9	0.4		—	—
	2.5	22	52	3	28.1	0.5		—	—
	2.6				28.3	0.5		—	—
	2.7				25.4	0.5		—	—
	2.8	25			25.6	0.5		—	—
	2.9				25.8	0.5		—	—
	3				26	0.5		—	—
	3.1				30.3	0.6		—	—
	3.2	27			30.5	0.6		—	—
	3.3				30.7	0.6		—	—
	3.4				27.9	0.6		—	—
	3.5	30	60	4	28.1	0.6		—	—
	3.6				28.3	0.7		—	—
	3.7				28.4	0.7		—	—
	3.8				25.6	0.7		—	—
	3.9	33			25.8	0.7		—	—
	4				26	0.7		—	—
	4.1				35.3	0.7		—	—
	4.2				35.5	0.8		—	—
	4.3	36	71	5	32.7	0.8		—	—
	4.4				32.9	0.8		—	—
	4.5				33.1	0.8		—	—
	4.6				33.3	0.8		—	—
	4.7				33.6	0.9		—	—
	4.8	39			30.6	0.9		—	—
	4.9				30.8	0.9		—	—
	5				31	0.9		—	—
	5.1	43	83	6	41.3	0.9		—	—
	5.2				41.5	0.9		—	—
	5.3				41.7	1		—	—
	5.4				37.9	1		—	—
	5.5				38.1	1		—	—
	5.6				38.3	1		—	—
	5.7				38.4	1		—	—
	5.8				38.6	1.1		—	—
	5.9				38.8	1.1		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
	6	43	83	6	39	1.1		—	—
	6.1				38	1.1		—	—
	6.2				38	1.1		—	—
	6.3				38	1.1		—	—
	6.4	47	87	7	38	1.2		—	—
	6.5				38	1.2		—	—
	6.6				38	1.2		—	—
	6.7				38	1.2		—	—
	6.8				36	1.2		—	—
	6.9	90			36	1.3		—	—
	7				36	1.3		—	—
	7.1				38	1.3		—	—
	7.2	52			38	1.3		—	—
	7.3				38	1.3		—	—
	7.4				38	1.3		—	—
	7.5				38	1.4		—	—
	7.6				38	1.4		—	—
	7.7				38	1.4		—	—
	7.8				38	1.4		—	—
	7.9	56	96	8	38	1.4		—	—
	8				38	1.5		—	—
	8.1				38	1.5		—	—
	8.2				38	1.5		—	—
	8.3				38	1.5		—	—
	8.4				38	1.5		—	—
	8.5				38	1.5		—	—
	8.6				38	1.6		—	—
	8.7				38	1.6		—	—
	8.8	101			38	1.6		—	—
	8.9				38	1.6		—	—
	9				38	1.6		—	—
	9.1	61			42	1.7		—	—
	9.2				42	1.7		—	—
	9.3				42	1.7		—	—
	9.4				42	1.7		—	—
	9.5				42	1.7		—	—
	9.6				42	1.7		—	—
	9.7	65	109	10	42	1.8		—	—
	9.8				42	1.8		—	—
	9.9				42	1.8		—	—

次ページへ
直径 DC 10 ~ 17.9 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料 (MMC)	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
FS-GDN	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○									
※	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○									

※穴深さ：3D ~ 4D Drilling depth : 3D ~ 4D

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

タツブ TAPS

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DRIS

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル

TDML DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 広ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

高速加工用超硬ミディウム形

CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING

FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.410-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。

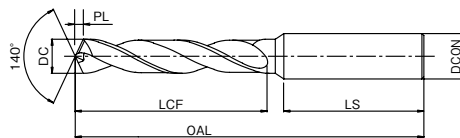
Superior wear resistance for high speed operations.



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	65	109	10	42	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
10.1	1.8					<input type="checkbox"/>	—	—	
10.2	1.9					<input type="checkbox"/>	—	—	
10.3	1.9					<input type="checkbox"/>	—	—	
10.4	1.9					<input type="checkbox"/>	—	—	
10.5	1.9			<input type="checkbox"/>	—	—			
10.6	1.9			<input type="checkbox"/>	—	—			
10.7	1.9			<input type="checkbox"/>	—	—			
10.8	2			<input type="checkbox"/>	—	—			
10.9	2			<input type="checkbox"/>	—	—			
11	71	115	121	11	42	1.9	<input type="checkbox"/>	—	—
11.1						2	<input type="checkbox"/>	—	—
11.2						2	<input type="checkbox"/>	—	—
11.3						2.1	<input type="checkbox"/>	—	—
11.4						2.1	<input type="checkbox"/>	—	—
11.5				2.1	<input type="checkbox"/>	—	—		
11.6				2.1	<input type="checkbox"/>	—	—		
11.7				2.1	<input type="checkbox"/>	—	—		
11.8				2.1	<input type="checkbox"/>	—	—		
11.9				2.2	<input type="checkbox"/>	—	—		
12	76	126	128	12	48	2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
12.1						2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
12.2						2.2	<input type="checkbox"/>	—	—
12.3						2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
12.4						2.3	<input type="checkbox"/>	—	—
12.5				2.3	<input type="checkbox"/>	—	—		
12.6				2.3	<input type="checkbox"/>	—	—		
12.7				2.3	<input type="checkbox"/>	—	—		
12.8				2.3	<input type="checkbox"/>	—	—		
12.9				2.3	<input type="checkbox"/>	—	—		
13	80	134	14	13	50	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
13.1						2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
13.2						2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
13.3						2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
13.4						2.4	<input type="checkbox"/>	—	—
13.5				2.5	<input type="checkbox"/>	—	—		
13.6				2.5	<input type="checkbox"/>	—	—		
13.7				2.5	<input type="checkbox"/>	—	—		
13.8				2.5	<input type="checkbox"/>	—	—		
13.9				2.5	<input type="checkbox"/>	—	—		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	14	80	134	14	52	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
14.1	2.6					<input type="checkbox"/>	—	—	
14.2	2.6					<input type="checkbox"/>	—	—	
14.3	2.6					<input type="checkbox"/>	—	—	
14.4	2.6					<input type="checkbox"/>	—	—	
14.5	2.6				<input type="checkbox"/>	—	—		
14.6	2.7				<input type="checkbox"/>	—	—		
14.7	2.7				<input type="checkbox"/>	—	—		
14.8	2.7				<input type="checkbox"/>	—	—		
14.9	2.7				<input type="checkbox"/>	—	—		
15	85	143	15	58	2.7	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
15.1						2.7	<input type="checkbox"/>	—	—
15.2						2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
15.3						2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
15.4						2.8	<input type="checkbox"/>	—	—
15.5				2.8	<input type="checkbox"/>	—	—		
15.6				2.8	<input type="checkbox"/>	—	—		
15.7				2.9	<input type="checkbox"/>	—	—		
15.8				2.9	<input type="checkbox"/>	—	—		
15.9				2.9	<input type="checkbox"/>	—	—		
16	88	148	16	58	2.9	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
16.1						2.9	<input type="checkbox"/>	—	—
16.2						3	<input type="checkbox"/>	—	—
16.3						3	<input type="checkbox"/>	—	—
16.4						3	<input type="checkbox"/>	—	—
16.5				3	<input type="checkbox"/>	—	—		
16.6				3	<input type="checkbox"/>	—	—		
16.7				3.1	<input type="checkbox"/>	—	—		
16.8				3.1	<input type="checkbox"/>	—	—		
16.9				3.1	<input type="checkbox"/>	—	—		
17	90	154	17	58	3.1	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—
17.1						3.1	<input type="checkbox"/>	—	—
17.2						3.1	<input type="checkbox"/>	—	—
17.3						3.1	<input type="checkbox"/>	—	—
17.4						3.2	<input type="checkbox"/>	—	—
17.5				3.2	<input type="checkbox"/>	—	—		
17.6				3.2	<input type="checkbox"/>	—	—		
17.7				3.2	<input type="checkbox"/>	—	—		
17.8				3.2	<input type="checkbox"/>	—	—		
17.9				3.3	<input type="checkbox"/>	—	—		

直径 DC 18 ~ 20 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	
FS-GDN	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○									
※	○	○	○	○	○	○				○	○	○										


※穴深さ：3D~4D Drilling depth: 3D~4D

前ページより
FROM 直径 DC 10~17.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	18	90	154	18	62	3.3	□	—	—
	18.1				62	3.3	□	—	—
	18.2				62	3.3	□	—	—
	18.3				62	3.3	□	—	—
	18.4				62	3.3	□	—	—
	18.5	93	157	19	62	3.4	□	—	—
	18.6				62	3.4	□	—	—
	18.7				62	3.4	□	—	—
	18.8				62	3.4	□	—	—
	18.9				62	3.4	□	—	—
	19				62	3.5	□	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	19.1				64	3.5	□	—	—
	19.2				64	3.5	□	—	—
	19.3				64	3.5	□	—	—
	19.4				64	3.5	□	—	—
	19.5				64	3.5	□	—	—
	19.6	96	162	20	64	3.6	□	—	—
	19.7				64	3.6	□	—	—
	19.8				64	3.6	□	—	—
	19.9				64	3.6	□	—	—
	20				64	3.6	□	—	—



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般加工用超硬スタブ形
CARBIDE STUB FOR GENERAL APPLICATION

FT-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.410-7

高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。

Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.

ドリル
STUB
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タ
ン
ドリル

ゲ
ー
ジ
ドリル

丸
タ
ン
ドリル

特
種
工
具
ドリル

特
種
工
具
ドリル

素
子
ドリル

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用



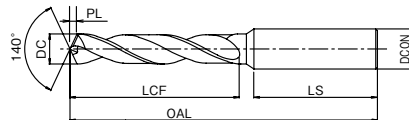
フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)



X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	3	38	3	31.8	0.09	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.6	3.5			31.4	0.11	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.7	4.5			30.5	0.13	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.8	5			30.1	0.15	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.9	5.5			29.7	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	1	6			28.8	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.1	7	42	3	31.9	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.2	8			30.9	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.3				31	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.4	9			30.1	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.5				30.2	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.6	10			29.3	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.7		29.4	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	1.8	11	28.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	1.9		28.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2	12	31.1	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.1		31.3	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.2	13	31.5	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.3		31.7	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.4	14	31.9	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.5		32.1	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.6	16	32.3	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.7		32.4	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.8	18	32.6	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.9		32.8	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3	20	33	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.1		33.3	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.2	22	33.5	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.3		33.7	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.4	24	33.9	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.5		34.1	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.6	26	34.3	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.7		34.4	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.8	28	34.6	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.9		34.8	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4	30	35	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.1		35.3	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.2	32	35.5	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.3		35.7	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.4	34	35.9	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.5		36.1	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.6	36	36.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.7		36.4	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.8	38	36.6	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.9		36.8	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5	40	37	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.1		39.3	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.2	42	39.5	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.3		39.7	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.4	44	39.9	1	<input type="checkbox"/>	-	-		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.5	28	70	6	40.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.6				40.3	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7				40.4	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.8				40.6	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.9				40.8	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6				41	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1	31	78	7	45	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.2				45	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3				45	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4				45	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5				45	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6				45	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7	34	81	8	45	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8				42	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9				42	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7				42	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1				45	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2				45	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.3	37	84	9	45	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4				45	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5				45	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.6				42	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7				42	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.8				42	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.9	40	87	10	42	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8				42	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.1				45	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.2				45	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.3				45	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.4				45	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5	43	93	11	45	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6				42	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7				42	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8				42	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9				42	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9				42	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1	46	100	12	45	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2				45	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3				45	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.4				45	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.5				45	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.6				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.7	49	107	13	42	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.8				42	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.9				42	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10				42	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.1				48	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.2				48	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.3	52	114	14	48	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.4				48	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-

次ページへ
直径 DC 10.5 ~ 12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item
- Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC		SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FT-GDS	※1	○	○	○	○	○	○				○	○	○						○	○		
	※2	○	○	○	○	○	○				○	○	○						○			

※1 穴深さ：2D～3D ※2 穴深さ：3D～4D ※1 Drilling depth：2D～3D ※2 Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 0.5～10.4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
	10.5	43			48	1.9	□	—	—
	10.6				48	1.9	□	—	—
	10.7	47		93	11	44	1.9	□	—
	10.8					44	2	□	—
	10.9	47		101	12	44	2	□	—
	11					44	2	□	—
	11.1	47		101	12	52	2	□	—
	11.2					52	2	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
	11.3	47	101	12	52	2.1	□	—	—
	11.4								
	11.5	47	101	12	52	2.1	□	—	—
	11.6								
	11.7	47	101	12	52	2.1	□	—	—
	11.8								
	11.9	51			48	2.2	□	—	—
	12								



OZTツールプリセッター
OZT Tool Presetter

※詳細は▶P.1033を参照下さい。
See p.1033 for details



迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般加工用超硬ミディウム形

CARBIDE MEDIUM FOR GENERAL APPLICATION

FT-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.410-7

高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。

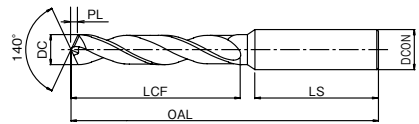
Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.8	17	48	3	28.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.82				28.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	2	18			31.1	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.3	20			29.7	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.4	22	52	3	27.9	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.5				28.1	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.6				28.3	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.76				25.6	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.78	25			25.6	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.8				25.6	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.9				25.8	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	3				26	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3	27			30.7	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4				27.9	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5				28.1	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.66				28.4	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.68	30	60	4	28.4	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.8				25.6	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4				26	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.1				35.3	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.2	33			35.5	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3				32.7	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.5				33.1	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.6				33.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.62	36	71	5	33.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	5				33.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1				31	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1				41.3	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2	39			41.5	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.5				38.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.52				38.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.54				38.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6	43	83	6	39	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1				38	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.2				38	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3				38	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4	47	87	7	38	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5				38	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6				38	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7				38	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8	52	90	36	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.9	90		7	36	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7				36	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.3	52	92	8	38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.36				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.38				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4				38	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5	56	96	8	38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.52				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.54	60	101	9	38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.6				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.8				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.9	61	105	10	38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8				38	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.1				38	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.2				38	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.3	65	109	10	38	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.4				38	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5				38	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6				38	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7	65	109	10	38	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8				38	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9				38	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9				38	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1	65	109	10	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.24				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.26				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3	65	109	10	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.36				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.38				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.4				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.5	65	109	10	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.52				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.54				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.6				42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.7	65	109	10	42	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.7				42	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.8	65	109	42	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	

次ページへ
直径 DC 9.9 ~ 20 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FT-GDN	※1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								
	※2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								

※1 穴深さ：3D~4D ※2 穴深さ：4D~5D ※1 Drilling depth：3D~4D ※2 Drilling depth：4D~5D

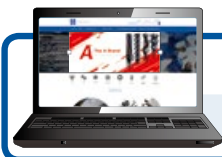
前ページより

FROM 直径 DC 1.8~9.8

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
9.9	9.9	65	109	10	42	1.8	□	—	—		
10	10				42	1.8	□	—	—		
10.1	10.1				42	1.8	□	—	—		
10.2	10.2				42	1.9	□	—	—		
10.3	10.3				42	1.9	□	—	—		
10.4	10.4				42	1.9	□	—	—		
10.5	10.5			42	1.9	□	—	—			
10.6	10.6			42	1.9	□	—	—			
10.7	10.7			42	1.9	□	—	—			
10.8	10.8			42	2	□	—	—			
10.9	10.9			42	2	□	—	—			
11	11			42	2	□	—	—			
11.1	11.1	71	115	11	48	2	□	—	—		
11.2	11.2				48	2	□	—	—		
11.22	11.22				48	2	□	—	—		
11.24	11.24				48	2	□	—	—		
11.3	11.3				48	2	□	—	—		
11.36	11.36				48	2.1	□	—	—		
11.38	11.38			48	2.1	□	—	—			
11.4	11.4			48	2.1	□	—	—			
11.5	11.5			48	2.1	□	—	—			
						12	48	2	□	—	—
							48	2.1	□	—	—
							48	2.1	□	—	—
				48	2.1		□	—	—		
				48	2.1		□	—	—		
				48	2.1		□	—	—		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11.6	11.6	71	121	12	48	2.1	□	—	—
11.7	11.7				48	2.1	□	—	—
11.8	11.8				48	2.1	□	—	—
11.9	11.9				48	2.2	□	—	—
12	12				48	2.2	□	—	—
12.5	12.5				50	2.3	□	—	—
13	13	80	134	14	50	2.4	□	—	—
13.5	13.5				52	2.5	□	—	—
14	14				52	2.5	□	—	—
14.5	14.5				58	2.6	□	—	—
15	15				58	2.7	□	—	—
15.5	15.5				58	2.8	□	—	—
16	16	85	145	16	58	2.9	□	—	—
16.5	16.5				58	3	□	—	—
17	17				58	3.1	□	—	—
17.5	17.5				62	3.2	□	—	—
18	18				62	3.3	□	—	—
18.5	18.5				62	3.4	□	—	—
19	19	93	157	19	62	3.5	□	—	—
19.5	19.5				64	3.5	□	—	—
20	20				64	3.6	□	—	—



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

小径・難削材用超硬 スタブ形

CARBIDE STUB FOR SMALL DIAMETER CUTTING OF DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

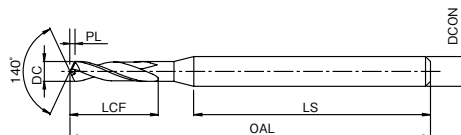
ST-GDS



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	16	50	4	31.1	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.1	18			29.3	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.2				29.5	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.3				29.7	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.4	20	54	31.9	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—	
	3.5			32.1	0.6	<input type="checkbox"/>	—	—	
	3.6			32.3	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	3.7			32.4	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	3.8	22	54	30.6	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	3.9			30.8	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	4			31	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	4.1	24	60	5	35.3	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.2				35	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.3				33.2	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.4				33.4	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.5	24	60	5	33.6	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.6				33.8	0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.7				33.9	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.8				32.1	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.9	26	60	5	32.3	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5				32.5	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.1				42.8	0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.2	28	72	6	43	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.3				43.2	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.4				41.4	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5				41.6	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.6	28	72	6	41.8	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.7				41.9	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.8				42.1	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.9	42.3	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—			

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タッピング
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND BITS

切削工具
CUTTING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

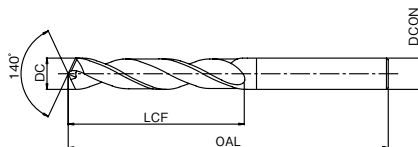
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用超硬ミディアム形

CARBIDE MEDIUM FOR HIGH SPEED PROCESSING

S-GDN



CARBIDE

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	82	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.1			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.2			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.3			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.4			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.6			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.7			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.8			<input type="checkbox"/>	—	—
	6.9			<input type="checkbox"/>	—	—
	7	47	88	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.1			<input type="checkbox"/>	—	—
	7.2			<input type="checkbox"/>	—	—
	7.3			<input type="checkbox"/>	—	—
	7.4			<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5			<input type="checkbox"/>	—	—
	7.6	52	92	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.7			<input type="checkbox"/>	—	—
	7.8			<input type="checkbox"/>	—	—
	7.9			<input type="checkbox"/>	—	—
	8	56	98	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.1			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.2			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.3			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.4			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.6			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.7			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.8			<input type="checkbox"/>	—	—
	8.9			<input type="checkbox"/>	—	—
	9	<input type="checkbox"/>	—	—		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.1	61	105	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.2			<input type="checkbox"/>	—	—
	9.3			<input type="checkbox"/>	—	—
	9.4			<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5			<input type="checkbox"/>	—	—
	9.6			<input type="checkbox"/>	—	—
	9.7	65	111	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.8			<input type="checkbox"/>	—	—
	9.9			<input type="checkbox"/>	—	—
	10			<input type="checkbox"/>	—	—
	10.1			<input type="checkbox"/>	—	—
	10.2			<input type="checkbox"/>	—	—
	10.3			<input type="checkbox"/>	—	—
	10.4			<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5			<input type="checkbox"/>	—	—
	10.6			71	119	<input type="checkbox"/>
	10.7	<input type="checkbox"/>	—			—
	10.8	<input type="checkbox"/>	—			—
	10.9	<input type="checkbox"/>	—			—
	11	<input type="checkbox"/>	—			—
	11.1	<input type="checkbox"/>	—			—
	11.2	<input type="checkbox"/>	—			—
	11.3	<input type="checkbox"/>	—			—
	11.4	<input type="checkbox"/>	—			—
	11.5	<input type="checkbox"/>	—			—
	11.6	76	127	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.7			<input type="checkbox"/>	—	—
	11.8			<input type="checkbox"/>	—	—
	11.9			<input type="checkbox"/>	—	—
	12			<input type="checkbox"/>	—	—
				<input type="checkbox"/>	—	—



機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら
Scan for details



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレーツドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/広ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

G-LIST No. | FL1077

ヘッド交換式ドリル

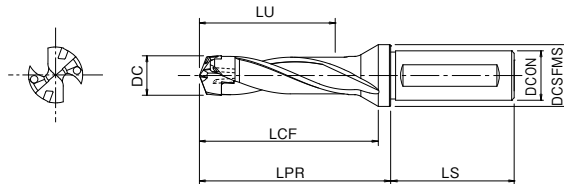
EXCHANGEABLE HEAD DRILL

PXDZ

切削条件 Cutting Conditions | P.411

大径での加工を超硬ソリッドドリルと同等の能力で加工できます。

This product handles applications that require high precision, such as drilling large diameters or making pilot holes for thread-rolling taps, at carbide drills.



油穴付き with Coolant Hole

3D用 For 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC		有効加工長さ LU	溝長 LCF	LPR	LS	シャンク径 DCON	DCSFMS	適用ドライバー Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock	標準価格 (円) Standard Price (Yen)							
		最小 DCN	最大 DCX																	
7831015	PXDZ140-3D-113.5-16	14	14.49	43	63.4	69.9	48	16	20	①	C	37,400								
7831016	PXDZ145-3D-115.5-16	14.5	14.99	44.5	65.5	72	48	16	20				37,400							
7831017	PXDZ150-3D-119.5-20	15	15.99	46.5	67.1	73.6	50	20	25					39,300						
7831018	PXDZ160-3D-123.5-20	16	16.99	49.5	71.7	78.2	50	20	25						39,300					
7831019	PXDZ170-3D-128.5-20	17	17.99	52.5	76.8	83.3	50	20	25							41,700				
7831020	PXDZ180-3D-138.5-25	18	18.99	55.5	81.4	87.9	56	25	32								45,700			
7831021	PXDZ190-3D-142.5-25	19	19.99	58.5	85.4	91.9	56	25	32									45,700		
7831022	PXDZ200-3D-146.5-25	20	20.99	61.5	90.1	96.6	56	25	32										54,800	
7831023	PXDZ210-3D-154.5-32	21	21.99	64.5	94.7	101.2	60	32	42											54,800
7831024	PXDZ220-3D-158.5-32	22	22.99	67.5	98.8	105.3	60	32	42											
7831025	PXDZ230-3D-162.5-32	23	23.99	70.5	103.4	109.9	60	32	42	60,400										
7831026	PXDZ240-3D-167.5-32	24	24.99	73.5	108.4	114.9	60	32	42		60,400									
7831027	PXDZ250-3D-170.5-32	25	25.99	76.5	112	118.5	60	32	42			67,500								

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。

例) ツールNo : 7831015

呼び : PXDZ140-3D-113.5-16

↑ ボディ全長

PXDZ designation includes the total length of body (without head).

ex) EDP No : 7831015

Designation : PXDZ140-3D-113.5-16

↑ total length of body

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head	標準価格 (円) Standard Price (Yen)	
 脱着ドライバー Driver	①	7808282	C	PXDP1400-1899	1.5	① ~ ⑥	2,360
	②	7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ~ ⑩	2,360
	③	7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ~ ⑬	2,410

脱着ドライバーは別途ご購入下さい。

The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.221 ~ P.226 をご覧下さい。 See p.221 ~ P.226 for applicable heads.



OZTツールプリセッター

OZT Tool Presetter

※詳細は ▶P.1033 を参照下さい。
See p.1033 for details

迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

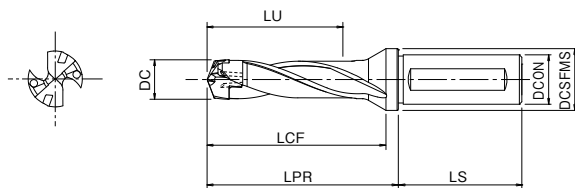
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ヘッド交換式ドリル

EXCHANGEABLE HEAD DRILL

PXDZ

切削条件 Cutting Conditions **P.411**



油穴付き with Coolant Hole

5D用 For 5D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC		有効加工深さ LU	溝長 LCF	全長 LPR	LS	シャンク径 DCON	適用ヘッド DCSFMS	脱着ドライバー Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
		最小 DCN	最大 DCX										
7831065	PXDZ140-5D-141.5-16	14	14.49	71.2	92.9	97.9	48	16	20	①	C	44,900	
7831066	PXDZ145-5D-144.5-16	14.5	14.99	73.7	96	101	48	16	20				
7831067	PXDZ150-5D-149.5-20	15	15.99	77.5	97.1	103.6	50	20	25				
7831068	PXDZ160-5D-155.5-20	16	16.99	82.5	103.7	110.2	50	20	25	②	C	47,100	
7831069	PXDZ170-5D-162.5-20	17	17.99	87.5	110.8	117.3	50	20	25				
7831070	PXDZ180-5D-174.5-25	18	18.99	92.5	117.4	123.9	56	25	32				
7831071	PXDZ190-5D-180.5-25	19	19.99	97.5	123.4	129.9	56	25	32	③	C	54,800	
7831072	PXDZ200-5D-186.5-25	20	20.99	102.5	130.1	136.6	56	25	32				
7831073	PXDZ210-5D-196.5-32	21	21.99	107.5	136.7	143.2	60	32	42				
7831074	PXDZ220-5D-202.5-32	22	22.99	112.5	142.8	149.3	60	32	42	④	C	66,100	
7831075	PXDZ230-5D-208.5-32	23	23.99	117.5	149.4	155.9	60	32	42				
7831076	PXDZ240-5D-215.5-32	24	24.99	122.5	156.4	162.9	60	32	42				
7831077	PXDZ250-5D-220.5-32	25	25.99	127.5	162	168.5	60	32	42	⑤	C	72,500	

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。

例) ツールNo : 7831015

呼び : PXDZ140-3D-113.5-16

↑ ボディ全長


PXDZ designation includes the total length of body (without head).

ex) EDP No. : 7831015

Designation : PXDZ140-3D-113.5-16

↑ total length of body

■部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head	標準価格 (Yen)	
 脱着ドライバー Driver	①	7808282	C	PXDP1400-1899	1.5	① ~ ⑥	2,360
	②	7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ~ ⑩	2,360
	③	7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ~ ⑬	2,410

脱着ドライバーは別途ご購入下さい。
The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.221 ~ P.226 をご覧下さい。 See p.221 ~ P.226 for applicable heads.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

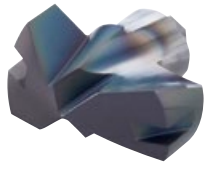
G-LIST No. | FL1079

ヘッド交換式ドリル用ヘッド

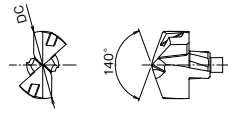
EXCHANGEABLE HEAD DRILL HEAD

PXD ヘッド

切削条件 Cutting Conditions | P.411



鋼加工用に設計されたヘッドです。軟鋼～低・中炭素鋼の加工に最適です。
Heads designed for working with steel. Optimal for working with mild steel and low to medium carbon steel.



鋼用(PC) For Steel (PC) 販売単価: 1個 Sales price: per piece

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831140	PXDH1400-PC	14	XP3425	C	8,640
	PXDH1410-PC	14.1		※	—
	PXDH1420-PC	14.2		※	—
	PXDH1430-PC	14.3		※	—
	PXDH1440-PC	14.4		※	—
7831145	PXDH1450-PC	14.5		C	8,640
	PXDH1460-PC	14.6		※	—
	PXDH1470-PC	14.7		※	—
	PXDH1480-PC	14.8		※	—
	PXDH1490-PC	14.9		※	—
7831351	PXDH1495-PC	14.95		C	8,640
7831150	PXDH1500-PC	15		C	9,570
	PXDH1510-PC	15.1		※	—
	PXDH1520-PC	15.2		※	—
	PXDH1525-PC	15.25		C	9,570
7831352	PXDH1530-PC	15.3	※	—	
	PXDH1540-PC	15.4	※	—	
	PXDH1550-PC	15.5	C	9,570	
	PXDH1560-PC	15.6	※	—	
7831155	PXDH1570-PC	15.7	※	—	
	PXDH1580-PC	15.8	※	—	
	PXDH1590-PC	15.9	※	—	
	PXDH1600-PC	16	C	9,570	
7831160	PXDH1610-PC	16.1	※	—	
	PXDH1620-PC	16.2	※	—	
	PXDH1630-PC	16.3	※	—	
	PXDH1640-PC	16.4	※	—	
7831165	PXDH1650-PC	16.5	C	10,600	
	PXDH1660-PC	16.6	※	—	
	PXDH1670-PC	16.7	C	10,600	
7831167	PXDH1680-PC	16.8	※	—	
	PXDH1690-PC	16.9	※	—	
	PXDH1700-PC	17	C	10,600	
7831170	PXDH1710-PC	17.1	※	—	
	PXDH1720-PC	17.2	※	—	
	PXDH1725-PC	17.25	C	10,600	
7831353	PXDH1730-PC	17.3	※	—	
	PXDH1740-PC	17.4	※	—	
	PXDH1750-PC	17.5	C	11,500	
7831175	PXDH1760-PC	17.6	※	—	
	PXDH1770-PC	17.7	※	—	
	PXDH1780-PC	17.8	※	—	
7831180	PXDH1790-PC	17.9	※	—	
	PXDH1800-PC	18	C	11,500	

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831185	PXDH1810-PC	18.1	XP3425	※	—
	PXDH1820-PC	18.2		※	—
	PXDH1830-PC	18.3		※	—
	PXDH1840-PC	18.4		※	—
7831187	PXDH1850-PC	18.5		C	11,500
	PXDH1860-PC	18.6		※	—
7831189	PXDH1870-PC	18.7		C	11,500
	PXDH1880-PC	18.8		※	—
	PXDH1890-PC	18.9		※	—
7831190	PXDH1900-PC	19		C	12,600
	PXDH1910-PC	19.1		※	—
	PXDH1920-PC	19.2		※	—
7831354	PXDH1925-PC	19.25		C	12,600
	PXDH1930-PC	19.3		※	—
7831195	PXDH1940-PC	19.4		※	—
	PXDH1950-PC	19.5	C	12,600	
	PXDH1960-PC	19.6	※	—	
	PXDH1970-PC	19.7	※	—	
7831200	PXDH1980-PC	19.8	※	—	
	PXDH1990-PC	19.9	※	—	
	PXDH2000-PC	20	C	13,700	
	PXDH2010-PC	20.1	※	—	
7831205	PXDH2020-PC	20.2	※	—	
	PXDH2030-PC	20.3	※	—	
	PXDH2040-PC	20.4	※	—	
	PXDH2050-PC	20.5	C	13,700	
7831207	PXDH2060-PC	20.6	※	—	
	PXDH2070-PC	20.7	C	13,700	
	PXDH2080-PC	20.8	※	—	
7831210	PXDH2090-PC	20.9	※	—	
	PXDH2100-PC	21	C	13,700	
	PXDH2110-PC	21.1	※	—	
7831355	PXDH2120-PC	21.2	※	—	
	PXDH2125-PC	21.25	C	13,700	
	PXDH2130-PC	21.3	※	—	
7831215	PXDH2140-PC	21.4	※	—	
	PXDH2150-PC	21.5	C	14,900	
	PXDH2160-PC	21.6	※	—	
7831220	PXDH2170-PC	21.7	※	—	
	PXDH2180-PC	21.8	※	—	
	PXDH2190-PC	21.9	※	—	
7831220	PXDH2200-PC	22	C	14,900	
	PXDH2210-PC	22.1	※	—	
7831220	PXDH2220-PC	22.2	※	—	

※=受注対応品

※=Special Order Item

青字=切削タップ下穴
赤字=転造タップ下穴

Blue = tap drill hole for cutting taps
Red = tap drill hole for forming taps

転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。
For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)

直径 DC | 22.3 ~ 25.4 | NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
PXD ヘッド(PC)	○	○	○	○	○							○	○							

前ページより

FROM 直径 DC 14 ~ 22.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831224	PXDH2230-PC	22.3	XP3425	※	—
7831224	PXDH2240-PC	22.4		C	14,900
7831225	PXDH2250-PC	22.5		C	14,900
⑩	PXDH2260-PC	22.6		※	—
	PXDH2270-PC	22.7		※	—
	PXDH2280-PC	22.8		※	—
	PXDH2290-PC	22.9		※	—
7831230	PXDH2300-PC	23		C	16,200
	PXDH2310-PC	23.1		※	—
	PXDH2320-PC	23.2		※	—
7831356	PXDH2325-PC	23.25	C	16,200	
	PXDH2330-PC	23.3	※	—	
	PXDH2340-PC	23.4	※	—	
7831235	PXDH2350-PC	23.5	C	16,200	
	PXDH2360-PC	23.6	※	—	
	PXDH2370-PC	23.7	※	—	
	PXDH2380-PC	23.8	※	—	

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831240	⑪ PXDH2390-PC	23.9	XP3425	※	—
	PXDH2400-PC	24		C	16,200
	PXDH2410-PC	24.1		※	—
	PXDH2420-PC	24.2		※	—
	PXDH2430-PC	24.3		※	—
	PXDH2440-PC	24.4		※	—
7831245	⑫ PXDH2450-PC	24.5		C	16,200
	PXDH2460-PC	24.6		※	—
	PXDH2470-PC	24.7		※	—
	PXDH2480-PC	24.8		※	—
	PXDH2490-PC	24.9	※	—	
7831250	⑬ PXDH2500-PC	25	C	17,200	
	PXDH2510-PC	25.1	※	—	
	PXDH2520-PC	25.2	※	—	
	PXDH2530-PC	25.3	※	—	
7831254	PXDH2540-PC	25.4	C	18,100	

※ = 受注対応品

※ = Special Order Item

青字 = 切削タップ下穴

Blue = tap drill hole for cutting taps

赤字 = 転造タップ下穴

Red = tap drill hole for forming taps

転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。

For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は P.1013 を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ヘッド交換式ドリル用ヘッド

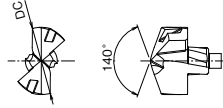
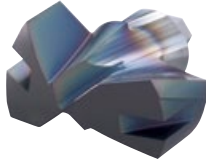
EXCHANGEABLE HEAD DRILL HEAD

PXD ヘッド

切削条件 Cutting Conditions | **P.411**

鋳物加工用に設計されたヘッドです。鋳鉄・ダクタイル鋳鉄の加工に最適です。

Heads designed for working with casting. Optimal for working with cast iron and ductile cast iron.



鋳物用(KC) For Casting (KC) 販売単価: 1個 Sales price : per piece

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831440	PXDH1400-KC	14	XP1425	C	8,640
①	PXDH1410-KC	14.1		※	—
	PXDH1420-KC	14.2		※	—
	PXDH1430-KC	14.3		※	—
	PXDH1440-KC	14.4		※	—
	PXDH1450-KC	14.5		C	8,640
②	PXDH1460-KC	14.6		※	—
	PXDH1470-KC	14.7		※	—
	PXDH1480-KC	14.8		※	—
	PXDH1490-KC	14.9		※	—
	PXDH1500-KC	15		C	9,570
③	PXDH1510-KC	15.1		※	—
	PXDH1520-KC	15.2		※	—
	PXDH1530-KC	15.3		※	—
	PXDH1540-KC	15.4		※	—
	PXDH1550-KC	15.5		C	9,570
④	PXDH1560-KC	15.6		※	—
	PXDH1570-KC	15.7		※	—
	PXDH1580-KC	15.8		※	—
	PXDH1590-KC	15.9		※	—
	PXDH1600-KC	16	C	9,570	
⑤	PXDH1610-KC	16.1	※	—	
	PXDH1620-KC	16.2	※	—	
	PXDH1630-KC	16.3	※	—	
	PXDH1640-KC	16.4	※	—	
	PXDH1650-KC	16.5	C	10,600	
⑥	PXDH1660-KC	16.6	※	—	
	PXDH1670-KC	16.7	※	—	
	PXDH1680-KC	16.8	※	—	
	PXDH1690-KC	16.9	※	—	
	PXDH1700-KC	17	C	10,600	
⑦	PXDH1710-KC	17.1	※	—	
	PXDH1720-KC	17.2	※	—	
	PXDH1730-KC	17.3	※	—	
	PXDH1740-KC	17.4	※	—	
	PXDH1750-KC	17.5	C	11,500	
⑧	PXDH1760-KC	17.6	※	—	
	PXDH1770-KC	17.7	※	—	
	PXDH1780-KC	17.8	※	—	
	PXDH1790-KC	17.9	※	—	
	PXDH1800-KC	18	C	11,500	
⑨	PXDH1810-KC	18.1	※	—	
	PXDH1820-KC	18.2	※	—	
	PXDH1830-KC	18.3	※	—	

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
⑩	PXDH1840-KC	18.4	XP1425	※	—
	PXDH1850-KC	18.5		C	11,500
	PXDH1860-KC	18.6		※	—
	PXDH1870-KC	18.7		C	11,500
	PXDH1880-KC	18.8		※	—
⑪	PXDH1890-KC	18.9		※	—
	PXDH1900-KC	19		C	12,600
	PXDH1910-KC	19.1		※	—
	PXDH1920-KC	19.2		※	—
	PXDH1930-KC	19.3		※	—
⑫	PXDH1940-KC	19.4		※	—
	PXDH1950-KC	19.5		C	12,600
	PXDH1960-KC	19.6		※	—
	PXDH1970-KC	19.7		※	—
	PXDH1980-KC	19.8		※	—
⑬	PXDH1990-KC	19.9		※	—
	PXDH2000-KC	20		C	13,700
	PXDH2010-KC	20.1		※	—
	PXDH2020-KC	20.2		※	—
	PXDH2030-KC	20.3		※	—
⑭	PXDH2040-KC	20.4	※	—	
	PXDH2050-KC	20.5	C	13,700	
	PXDH2060-KC	20.6	※	—	
	PXDH2070-KC	20.7	C	13,700	
	PXDH2080-KC	20.8	※	—	
⑮	PXDH2090-KC	20.9	※	—	
	PXDH2100-KC	21	C	13,700	
	PXDH2110-KC	21.1	※	—	
	PXDH2120-KC	21.2	※	—	
	PXDH2130-KC	21.3	※	—	
⑯	PXDH2140-KC	21.4	※	—	
	PXDH2150-KC	21.5	C	14,900	
	PXDH2160-KC	21.6	※	—	
	PXDH2170-KC	21.7	※	—	
	PXDH2180-KC	21.8	※	—	
⑰	PXDH2190-KC	21.9	※	—	
	PXDH2200-KC	22	C	14,900	
	PXDH2210-KC	22.1	※	—	
	PXDH2220-KC	22.2	※	—	
	PXDH2230-KC	22.3	※	—	
⑱	PXDH2240-KC	22.4	※	—	
	PXDH2250-KC	22.5	C	14,900	
	PXDH2260-KC	22.6	※	—	
	PXDH2270-KC	22.7	※	—	

※=受注対応品

※=Special Order Item

青字=切削タップ下穴

Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ

直径 DC 22.8 ~ 25.4 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD ヘッド (KC)	○	○	○	○	○							○	○								

前ページより

FROM 直径 DC 14 ~ 22.7

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831530	⑩ PXDH2280-KC	22.8	XP1425	※	—
	PXDH2290-KC	22.9		—	
	PXDH2300-KC	23		C	16,200
	PXDH2310-KC	23.1		—	
7831535	⑪ PXDH2320-KC	23.2		※	—
	PXDH2330-KC	23.3		—	
	PXDH2340-KC	23.4		—	
	PXDH2350-KC	23.5		C	16,200
	PXDH2360-KC	23.6		—	
	PXDH2370-KC	23.7		※	—
	PXDH2380-KC	23.8		—	
	PXDH2390-KC	23.9		—	
7831540	⑫ PXDH2400-KC	24	C	16,200	
	PXDH2410-KC	24.1	※	—	

※ = 受注対応品

青字 = 切削タップ下穴

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
7831545	⑫ PXDH2420-KC	24.2	XP1425	※	—	
	PXDH2430-KC	24.3		—		
	PXDH2440-KC	24.4		—		
	PXDH2450-KC	24.5		C	16,200	
	PXDH2460-KC	24.6		—		
	PXDH2470-KC	24.7		※	—	
	PXDH2480-KC	24.8		—		
	PXDH2490-KC	24.9		—		
	7831550	⑬ PXDH2500-KC		25	C	17,200
		PXDH2510-KC		25.1	—	
PXDH2520-KC		25.2	※	—		
PXDH2530-KC		25.3	—			
7831554	⑬ PXDH2540-KC	25.4	C	18,100		

※ = Special Order Item

Blue = tap drill hole for cutting taps



再研磨・再コーティング

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

ヘッド交換式ドリル用ヘッド

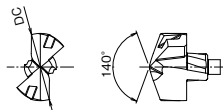
EXCHANGEABLE HEAD DRILL HEAD

PXD ヘッド

切削条件 Cutting Conditions | P.411

非鉄金属加工用に設計されたヘッドです。アルミニウム合金鋳物などの加工に最適です。

Heads designed for working with nonferrous metals. Optimal for working with cast aluminum alloys.



非鉄用 (NC) For Nonferrous metals (NC) 販売単価: 1個 Sales price: per piece

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (¥)
7831740	PXDH1400-NC	14	CF225	C	8,210
①	PXDH1410-NC	14.1		※	—
	PXDH1420-NC	14.2		※	—
	PXDH1430-NC	14.3		※	—
	PXDH1440-NC	14.4		※	—
	PXDH1450-NC	14.5		※	—
7831745	PXDH1450-NC	14.5	C	8,210	
②	PXDH1460-NC	14.6	※	—	
	PXDH1470-NC	14.7	※	—	
	PXDH1480-NC	14.8	※	—	
	PXDH1490-NC	14.9	※	—	
	PXDH1500-NC	15	※	—	
7831750	PXDH1500-NC	15	C	9,070	
③	PXDH1510-NC	15.1	※	—	
	PXDH1520-NC	15.2	※	—	
	PXDH1530-NC	15.3	※	—	
	PXDH1540-NC	15.4	※	—	
	PXDH1550-NC	15.5	※	—	
7831755	PXDH1550-NC	15.5	C	9,070	
④	PXDH1560-NC	15.6	※	—	
	PXDH1570-NC	15.7	※	—	
	PXDH1580-NC	15.8	※	—	
	PXDH1590-NC	15.9	※	—	
	PXDH1600-NC	16	※	—	
7831760	PXDH1600-NC	16	C	9,070	
⑤	PXDH1610-NC	16.1	※	—	
	PXDH1620-NC	16.2	※	—	
	PXDH1630-NC	16.3	※	—	
	PXDH1640-NC	16.4	※	—	
	PXDH1650-NC	16.5	※	—	
7831765	PXDH1650-NC	16.5	C	10,100	
⑥	PXDH1660-NC	16.6	※	—	
	PXDH1670-NC	16.7	※	—	
	PXDH1680-NC	16.8	※	—	
	PXDH1690-NC	16.9	※	—	
	PXDH1700-NC	17	※	—	
7831770	PXDH1700-NC	17	C	10,100	
⑦	PXDH1710-NC	17.1	※	—	
	PXDH1720-NC	17.2	※	—	
	PXDH1730-NC	17.3	※	—	
	PXDH1740-NC	17.4	※	—	
	PXDH1750-NC	17.5	※	—	
7831775	PXDH1750-NC	17.5	C	10,900	
⑧	PXDH1760-NC	17.6	※	—	
	PXDH1770-NC	17.7	※	—	
	PXDH1780-NC	17.8	※	—	
	PXDH1790-NC	17.9	※	—	
	PXDH1800-NC	18	※	—	
7831780	PXDH1800-NC	18	C	10,900	
⑨	PXDH1810-NC	18.1	※	—	
	PXDH1820-NC	18.2	※	—	
	PXDH1830-NC	18.3	※	—	

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (¥)
7831785	PXDH1840-NC	18.4	CF225	※	—
⑩	PXDH1850-NC	18.5		C	10,900
	PXDH1860-NC	18.6		※	—
	PXDH1870-NC	18.7		※	—
	PXDH1880-NC	18.8		※	—
	PXDH1890-NC	18.9		※	—
7831787	PXDH1870-NC	18.7	C	10,900	
⑪	PXDH1890-NC	18.9	※	—	
	PXDH1900-NC	19	※	—	
	PXDH1910-NC	19.1	※	—	
	PXDH1920-NC	19.2	※	—	
	PXDH1930-NC	19.3	※	—	
7831790	PXDH1900-NC	19	C	11,900	
⑫	PXDH1910-NC	19.1	※	—	
	PXDH1920-NC	19.2	※	—	
	PXDH1930-NC	19.3	※	—	
	PXDH1940-NC	19.4	※	—	
	PXDH1950-NC	19.5	※	—	
7831795	PXDH1950-NC	19.5	C	11,900	
⑬	PXDH1960-NC	19.6	※	—	
	PXDH1970-NC	19.7	※	—	
	PXDH1980-NC	19.8	※	—	
	PXDH1990-NC	19.9	※	—	
	PXDH2000-NC	20	※	—	
7831800	PXDH2000-NC	20	C	13,000	
⑭	PXDH2010-NC	20.1	※	—	
	PXDH2020-NC	20.2	※	—	
	PXDH2030-NC	20.3	※	—	
	PXDH2040-NC	20.4	※	—	
	PXDH2050-NC	20.5	※	—	
7831805	PXDH2050-NC	20.5	C	13,000	
⑮	PXDH2060-NC	20.6	※	—	
	PXDH2070-NC	20.7	※	—	
	PXDH2080-NC	20.8	※	—	
	PXDH2090-NC	20.9	※	—	
	PXDH2100-NC	21	※	—	
7831807	PXDH2070-NC	20.7	C	13,000	
⑯	PXDH2110-NC	21.1	※	—	
	PXDH2120-NC	21.2	※	—	
	PXDH2130-NC	21.3	※	—	
	PXDH2140-NC	21.4	※	—	
	PXDH2150-NC	21.5	※	—	
7831810	PXDH2100-NC	21	C	13,000	
⑰	PXDH2110-NC	21.1	※	—	
	PXDH2120-NC	21.2	※	—	
	PXDH2130-NC	21.3	※	—	
	PXDH2140-NC	21.4	※	—	
	PXDH2150-NC	21.5	※	—	
7831815	PXDH2150-NC	21.5	C	14,200	
⑱	PXDH2160-NC	21.6	※	—	
	PXDH2170-NC	21.7	※	—	
	PXDH2180-NC	21.8	※	—	
	PXDH2190-NC	21.9	※	—	
	PXDH2200-NC	22	※	—	
7831820	PXDH2200-NC	22	C	14,200	
⑲	PXDH2210-NC	22.1	※	—	
	PXDH2220-NC	22.2	※	—	
	PXDH2230-NC	22.3	※	—	
	PXDH2240-NC	22.4	※	—	
	PXDH2250-NC	22.5	※	—	
7831825	PXDH2250-NC	22.5	C	14,200	
⑳	PXDH2260-NC	22.6	※	—	
	PXDH2270-NC	22.7	※	—	

※=受注対応品

※=Special Order Item

青字=切削タップ下穴

Blue=tap drill hole for cutting taps

次ページへ
直径 DC | 22.8 ~ 25.4 | NEXT



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD ヘッド(NC)														○		◎					

前ページより

FROM 直径 DC 14 ~ 22.7

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831830	⑩ PXDH2280-NC	22.8	CF225	※	—
	PXDH2290-NC	22.9		—	
	PXDH2300-NC	23		C	15,500
	PXDH2310-NC	23.1		—	
7831835	⑪ PXDH2320-NC	23.2		※	—
	PXDH2330-NC	23.3		—	
	PXDH2340-NC	23.4		—	
	PXDH2350-NC	23.5		C	15,500
	PXDH2360-NC	23.6		—	
	PXDH2370-NC	23.7		※	—
	PXDH2380-NC	23.8		—	
7831840	⑫ PXDH2390-NC	23.9		—	
	PXDH2400-NC	24	C	15,500	
	PXDH2410-NC	24.1	※	—	

※ = 受注対応品


青字 = 切削タップ下穴

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831845	⑫ PXDH2420-NC	24.2	CF225	※	—
	PXDH2430-NC	24.3		—	
	PXDH2440-NC	24.4		—	
	PXDH2450-NC	24.5		C	15,500
	PXDH2460-NC	24.6		—	
	PXDH2470-NC	24.7		—	
	PXDH2480-NC	24.8		※	—
	PXDH2490-NC	24.9		—	
7831850	⑬ PXDH2500-NC	25		C	16,300
	PXDH2510-NC	25.1		—	
	PXDH2520-NC	25.2		※	—
7831854	⑬ PXDH2530-NC	25.3		—	
	PXDH2540-NC	25.4	C	17,200	


※ = Special Order Item

Blue = tap drill hole for cutting taps



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | FL1064

インデキサブルドリル

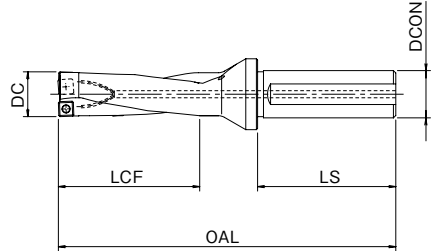
INDEXABLE DRILL

PHP

切削条件 Cutting Conditions | P.412

切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプインサートで経済性にも優れます。

The indexable drill with superior chip ejection capability and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	溝長 LCF	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)											
7800100	PHP140FS20M04-3D	14	116	42	20	50	①	C	78,400											
7800101	PHP145FS20M04-3D	14.5	119	45					25	56	②	78,400								
7800102	PHP150FS20M04-3D	15										78,400								
7800103	PHP155FS20M04-3D	15.5	122	48								32	60	③	78,400					
7800104	PHP160FS20M04-3D	16													78,400					
7800105	PHP165FS20M05-3D	16.5	125	51											32	60	④	78,400		
7800106	PHP170FS20M05-3D	17			78,400															
7800107	PHP175FS25M05-3D	17.5	134	54	32	60	⑤	78,400												
7800108	PHP180FS25M05-3D	18						79,200												
7800109	PHP185FS25M06-3D	18.5	137	57				32	60	⑥	79,200									
7800110	PHP190FS25M06-3D	19									79,200									
7800111	PHP195FS25M06-3D	19.5	140	60							32	60	⑦	79,200						
7800112	PHP200FS25M06-3D	20												79,200						
7800113	PHP205FS25M06-3D	20.5	143	63	32	60	⑧							79,200						
7800114	PHP210FS25M07-3D	21												79,200						
7800115	PHP215FS25M07-3D	21.5	146	66				32	60	⑨				79,200						
7800116	PHP220FS25M07-3D	22												82,700						
7800117	PHP225FS25M07-3D	22.5	149	69							32	60	⑩	82,700						
7800118	PHP230FS25M07-3D	23												82,700						
7800119	PHP235FS32M07-3D	23.5	156	72	32	60	⑪							82,700						
7800120	PHP240FS32M07-3D	24												82,700						
7800121	PHP245FS32M08-3D	24.5	159	75				32	60	⑫				82,700						
7800122	PHP250FS32M08-3D	25												82,700						
7800123	PHP255FS32M08-3D	25.5	162	78							32	60	⑬	82,700						
7800124	PHP260FS32M08-3D	26												82,700						
7800125	PHP265FS32M08-3D	26.5	165	81	32	60	⑭							82,700						
7800126	PHP270FS32M08-3D	27												82,700						
7800127	PHP280FS32M08-3D	28	168	84				32	60	⑮				92,600						
7800128	PHP290FS32M10-3D	29	171	87										32	60	⑯	92,600			
7800130	PHP300FS32M10-3D	30	179	90							32	60	⑰				92,600			
7800131	PHP310FS32M10-3D	31	182	93													32	60	⑱	92,600
7800132	PHP320FS32M10-3D	32	185	96	32	60	⑲													92,600
7800133	PHP330FS40M10-3D	33	196	99																32
7800134	PHP340FS40M10-3D	34	199	102				32	60	㉑										
7800135	PHP350FS40M12-3D	35	202	105										32	60	㉒				
7800136	PHP360FS40M12-3D	36	205	108							32	60	㉓							
7800137	PHP370FS40M12-3D	37	218	111													32	60	㉔	
7800138	PHP380FS40M12-3D	38	221	114	32	60	㉕													
7800139	PHP390FS40M12-3D	39	224	117																32
7800140	PHP400FS40M12-3D	40	227	120				32	60	㉗										

青字 = 切削タップ下穴

Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.228 をご覧ください。 See p.228 for applicable inserts and accessories.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
PHP	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インデキサブルドリル

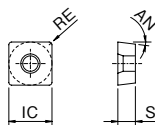
INDEXABLE DRILL

PHP インサート

切削条件 Cutting Conditions **P.412**

切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプで経済性にも優れます。

The indexable drill with superior chip ejection capability and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.



■ PHPインサート Available Inserts

	呼び Designation	切れ刃数 Number of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
				IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XP9040	XC9025	
①	SCMT042204-DM	4	φ14～16	4.8	2.2	7°	0.4	7818001	7817001	1,610
②	SCMT052404-DM	4	φ16.5～18	5.4	2.4	7°	0.4	7818002	7817002	1,610
③	SCMT062806-DM	4	φ18.5～20.5	6.2	2.8	7°	0.6	7818003	7817003	1,660
④	SCMT073206-DM	4	φ21～24	7.2	3.2	7°	0.6	7818004	7817004	1,720
⑤	SCMT083608-DM	4	φ24.5～28	8.6	3.6	7°	0.8	7818005	7817005	1,760
⑥	SCMT104208-DM	4	φ29～34	10	4.2	7°	0.8	7818006	7817006	1,810
⑦	SCMT125008-DM	4	φ35～40	12.3	5	7°	0.8	7818007	7817007	1,870

■ 部品 Accessories

ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts				標準価格 (Yen)	
			①	②	③	④		
 クランプねじ Clamping Screw	7808100	C	FS18538 (Torx 6)	①	SCMT042204-DM	①	—	—
	7808102	C	FS20540 (Torx 6)	②	SCMT052404-DM	②	—	—
	7808104	C	FS22550 (Torx 7)	③	SCMT062806-DM	③	—	—
	7808108	C	FS25560 (Torx 8)	④	SCMT073206-DM	④	—	—
	7808110	C	FS30573 (Torx 8)	⑤	SCMT083608-DM	⑤	—	—
	7808111	C	FS35572 (Torx 15)	⑥	SCMT104208-DM	⑥	—	—
	7808113	C	FS45510 (Torx 20)	⑦	SCMT125008-DM	⑦	—	—
 レンチ Wrench	7808203	C	T6-D (Torx 6)	①	SCMT042204-DM	②	SCMT052404-DM	1,050
	7808204	C	T7-D (Torx 7)	③	SCMT062806-DM	—	—	1,050
	7808205	C	T8-D (Torx 8)	④	SCMT073206-DM	⑤	SCMT083608-DM	1,190
	7808208	C	T15-D (Torx 15)	⑥	SCMT104208-DM	—	—	1,260
	7808209	C	T20-D (Torx 20)	⑦	SCMT125008-DM	—	—	1,260

レンチは別途ご購入下さい。 Please purchase the wrench separately from the cutter.

OZT ツールプリセッター
OZT Tool Presetter

※詳細は **▶P.1033** を参照下さい。
See p.1033 for details

迅速で高精度な測定! 外段取りで生産効率アップ!

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DRILLS
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
 INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
 TDXL DRILLS スラスタードリル
 LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
 CHAMFERING 穴面取り
 FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 盛ぐり
 CARBIDE REAMER 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

インデキサブルドリル 2Dタイプ

INDEXABLE DRILL 2D TYPE

P2D

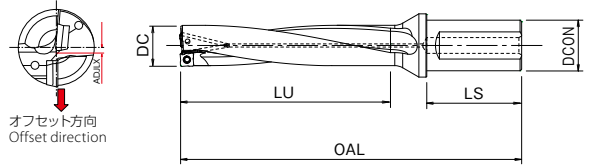
切削条件 Cutting Conditions | **P.413**

2D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 2D holes in a stable manner.



■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (¥)			
7803180	P2D1200FS20M03	12	87	24	20	50	0.4	12.8	①	C	41,700			
7803181	P2D1250FS20M03	12.5	88	25				13.3			41,700			
7803182	P2D1300FS20M03	13	89	26				0.3			13.6	41,700		
7803183	P2D1350FS20M03	13.5	90	27				0.2			13.9	41,700		
7803184	P2D1400FS20M03	14	91	28				0.1			14.4	41,700		
7803185	P2D1450FS20M03	14.5	92	29				0.1			14.7	41,700		
7803117	P2D1500FS20M04	15	95	30			0.4	15.8			41,700			
7803118	P2D1550FS20M04	15.5	96	31			0.3	16.1			41,700			
7803119	P2D1600FS20M04	16	97	32				16.6			41,700			
7803120	P2D1650FS20M04	16.5	98	33				17.1			41,700			
7803121	P2D1700FS20M05	17	102	34				0.6			18.2	41,700		
7803122	P2D1750FS20M05	17.5	103	35				0.5			18.5	41,700		
7803190	P2D1750FS25M05		109		19.0	41,700								
7803123	P2D1800FS25M05	18	110	36	0.4	19.3	41,700							
7803124	P2D1850FS25M05	18.5	111	37	0.6	20.2	41,700							
7803125	P2D1900FS25M06	19	112	38	0.5	20.5	41,700							
7803126	P2D1950FS25M06	19.5	113	39	0.4	20.8	41,700							
7803127	P2D2000FS25M06	20	114	40	0.6	21.3	41,700							
7803128	P2D2050FS25M06	20.5	115	41		21.3	41,700							
7803129	P2D2100FS25M07	21	121	42		22.2	41,700							
7803130	P2D2150FS25M07	21.5	122	43		22.7	41,700							
7803131	P2D2200FS25M07	22	123	44		0.5	23.0	41,700						
7803132	P2D2250FS25M07	22.5	124	45			23.5	41,700						
7803133	P2D2300FS25M07	23	125	46	23.8		41,700							
7803191	P2D2350FS25M07	23.5	126	47	32		60	0.3	24.1	41,700				
7803134	P2D2350FS32M07		130						24.1	41,700				
7803192	P2D2400FS25M07		127						24.6	41,700				
7803135	P2D2400FS32M07	24	131	48		25			56	0.2	24.9	41,700		
7803193	P2D2450FS25M07		128								24.9	41,700		
7803136	P2D2450FS32M07		132								24.9	41,700		
7803194	P2D2500FS25M08	24.5	129	49	25		56	0.7			26.4	46,300		
7803137	P2D2500FS32M08		133								26.4	46,300		
7803195	P2D2550FS25M08		130								26.7	46,300		
7803138	P2D2550FS32M08	25.5	134	51		32			60	0.6	27.0	46,300		
7803139	P2D2600FS32M08		26								135	52	27.5	46,300
7803140	P2D2650FS32M08		26.5								136	53	27.8	46,300
7803141	P2D2700FS32M08	27	137	54	0.4		27.8	46,300						
7803142	P2D2800FS32M08	28	139	56			28.6	46,300						
7803143	P2D2850FS32M08	28.5	140	57			28.9	46,300						

1. レンチは別途ご購入下さい。

青字 = 切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ
外径 DC 29 ~ 63 NEXT



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D			
P2D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより
FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803144	P2D2900F532M09	29	141	58	32	60	0.8	30.6	⑦	C	54,300
7803145	P2D3000F532M09	30	143	60			0.7	31.4			54,300
7803146	P2D3100F532M09	31	145	62	40	70	0.6	32.2			54,300
7803196	P2D3100F540M09		155				0.6	32.2			54,300
7803147	P2D3200F532M09	32	147	64	32	60	0.5	33.0			54,300
7803197	P2D3200F540M09		157				0.5	33.0			54,300
7803148	P2D3300F540M09	33	159	66	40	70	0.4	33.8			54,300
7803149	P2D3350F540M09	33.5	160	67			0.2	33.9			54,300
7803150	P2D3400F540M10	34	161	68			1.1	36.2			60,000
7803151	P2D3500F540M10	35	163	70			0.8	36.6			60,000
7803152	P2D3600F540M10	36	165	72				37.6	60,000		
7803153	P2D3700F540M10	37	167	74			0.6	38.2	60,000		
7803154	P2D3800F540M10	38	169	76			0.3	38.6	60,000		
7803155	P2D3900F540M12	39	178	78			1.0	41.0	68,200		
7803156	P2D4000F540M12	40	180	80			0.9	41.8	68,200		
7803157	P2D4100F540M12	41	182	82			0.8	42.6	68,200		
7803158	P2D4200F540M12	42	184	84	0.6	43.2	68,200				
7803159	P2D4300F540M12	43	186	86	0.5	44.0	68,200				
7803160	P2D4400F540M12	44	188	88	0.3	44.6	68,200				
7803161	P2D4500F540M13	45	190	90	0.9	46.8	81,800				
7803162	P2D4600F540M13	46	192	92	0.8	47.6	81,800				
7803163	P2D4700F540M13	47	194	94	0.7	48.4	81,800				
7803164	P2D4800F540M13	48	196	96	0.5	49.0	81,800				
7803165	P2D4900F540M13	49	198	98	0.3	49.6	81,800				
7803166	P2D5000F540M14	50	200	100	1.1	52.2	90,500				
7803167	P2D5100F540M14	51	202	102	1.0	53.0	90,500				
7803168	P2D5200F540M14	52	204	104	0.8	53.6	90,500				
7803169	P2D5300F540M14	53	206	106	0.7	54.4	90,500				
7803170	P2D5400F540M14	54	208	108	0.6	55.2	90,500				
7803171	P2D5500F540M14	55	210	110	0.4	55.8	90,500				
7803172	P2D5600F540M14	56	212	112	0.1	56.2	90,500				
7803173	P2D5700F540M16	57	214	114	1.1	59.2	118,000				
7803174	P2D5800F540M16	58	216	116	1.0	60.0	118,000				
7803175	P2D5900F540M16	59	218	118	0.9	60.8	118,000				
7803176	P2D6000F540M16	60	220	120	0.8	61.6	118,000				
7803177	P2D6100F540M16	61	222	122	0.6	62.2	118,000				
7803178	P2D6200F540M16	62	224	124	0.4	62.8	118,000				
7803179	P2D6300F540M16	63	226	126	0.2	63.4	118,000				

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字 = 切削タツブ穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.237 ~ 238 をご覧下さい。 See p.237 ~ 238 for applicable inserts and accessories.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D = 標準在庫品 A, B, C, D = Standard stock item. □ = 特定代理店在庫品 □ = Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インデキサブルドリル 3Dタイプ

INDEXABLE DRILL 3D TYPE

P3D

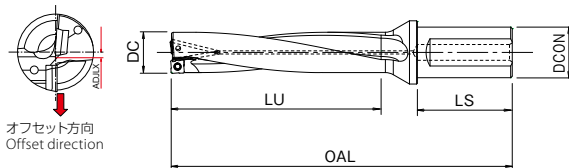
切削条件 Cutting Conditions | **P.413**

3D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 3D holes in a stable manner.



■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
7803210	P3D1200FS20M03	12	99	36	20	50	0.4	12.8	①	C	47,100	
7803211	P3D1250FS20M03	12.5	100.5	37.5				13.3			47,100	
7803212	P3D1270FS20M03	12.7	101.1	38.1				0.3			13.6	47,100
7803213	P3D1300FS20M03	13	102	39							13.9	47,100
7803214	P3D1350FS20M03	13.5	103.5	40.5				0.2			14.4	47,100
7803215	P3D1400FS20M03	14	105	42							14.7	47,100
7803216	P3D1450FS20M03	14.5	106.5	43.5			0.1	15.8			47,100	
7803217	P3D1500FS20M04	15	110	45				16.1			47,100	
7803218	P3D1550FS20M04	15.5	112	47			0.3	16.6			47,100	
7803219	P3D1600FS20M04	16	113	48				17.1			47,100	
7803220	P3D1650FS20M04	16.5	115	50			0.6	18.2			47,100	
7803221	P3D1700FS20M05	17	119	51				18.5			47,100	
7803222	P3D1750FS20M05	17.5	121	53	25	56	0.5	19.0	③	47,100		
7803223	P3D1800FS25M05		127	54				19.3		47,100		
7803224	P3D1850FS25M05	18	128	54				0.4		20.2	47,100	
7803225	P3D1900FS25M06	18.5	130	56						20.5	47,100	
7803226	P3D1950FS25M06	19	131	57				0.5		20.8	47,100	
7803227	P3D2000FS25M06	19.5	133	59						21.3	47,100	
7803228	P3D2050FS25M06	20	134	60			0.6	22.2		47,100		
7803229	P3D2100FS25M07	20.5	136	62				22.7		47,100		
7803230	P3D2150FS25M07	21	142	63			0.5	23.0		47,100		
7803231	P3D2200FS25M07	21.5	144	65				23.5		47,100		
7803232	P3D2250FS25M07	22	145	66			0.4	23.8		47,100		
7803233	P3D2300FS25M07	22.5	147	68				24.1		47,100		
7803234	P3D2350FS25M07	23	148	69	32	60	0.3	⑤	47,100			
7803235	P3D2400FS25M07	23.5	150	71					25	56	47,100	
7803292	P3D2400FS25M07	24	151	72					32	60	47,100	
7803293	P3D2450FS25M07		153	74			25		56	47,100		
7803236	P3D2450FS32M07		155	74			32		60	47,100		
7803294	P3D2500FS25M08	24.5	157	75			25		56	0.2	⑥	47,100
7803237	P3D2500FS32M08		154	75	25	56		52,200				
7803238	P3D2500FS32M08		158	75	32	60		52,200				
7803295	P3D2550FS25M08	25.5	156	77	25	56	0.7	⑥	52,200			
7803238	P3D2550FS32M08		160	77					0.6	26.7	52,200	
7803239	P3D2600FS32M08		26	161					78	0.5	27.0	52,200
7803240	P3D2650FS32M08	26.5	163	80	27.5	52,200						
7803241	P3D2700FS32M08	27	164	81	32	60	0.4	⑥	52,200			
7803300	P3D2750FS32M08	27.5	166	83					27.8	52,200		
7803242	P3D2800FS32M08	28	167	84					28.3	52,200		
7803243	P3D2850FS32M08	28.5	169	86					0.3	28.6	52,200	
							0.2	28.9		52,200		

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字=切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ
外径 DC 29 ~ 63 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D			
P3D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)		
7803244	P3D2900F532M09	29	170	87	32	60	0.8	30.6	⑦	C	60,400		
7803301	P3D2950F532M09	29.5	172	89				31.1			60,400		
7803245	P3D3000F532M09	30	173	90			0.7	31.4			60,400		
7803302	P3D3050F532M09	30.5	175	92				31.9			60,400		
7803246	P3D3100F532M09	31	176	93			0.6	32.2			32.5	60,400	
7803296	P3D3100F540M09		186									60,400	
7803303	P3D3150F532M09	31.5	178	95			32	60			0.5	33.0	60,400
7803247	P3D3200F532M09	32	179	96									0.4
7803297	P3D3200F540M09	32	189				60,400						
7803304	P3D3250F540M09	32.5	191	98			0.2	33.9			36.2	36.3	60,400
7803248	P3D3300F540M09	33	192	99	1.1	36.2			36.6	36.9			60,400
7803249	P3D3350F540M09	33.5	194	101			0.9	36.3			36.6	36.9	63,900
7803250	P3D3400F540M10	34	195	102	0.8	36.6			36.9	37.6			63,900
7803305	P3D3450F540M10	34.5	197	104			0.6	38.2			38.3	38.6	63,900
7803251	P3D3500F540M10	35	198	105	1.0	41.0			41.8	42.1			63,900
7803306	P3D3550F540M10	35.5	200	107			0.4	41.8			42.6	43.2	63,900
7803252	P3D3600F540M10	36	201	108	0.3	44.0			44.6	45.2			63,900
7803253	P3D3700F540M10	37	204	111			1.0	44.6			46.8	47.6	63,900
7803307	P3D3750F540M10	37.5	206	113	0.9	46.8			48.4	49.0			63,900
7803254	P3D3800F540M10	38	207	114			0.8	47.6			48.4	49.6	63,900
7803255	P3D3900F540M12	39	217	117	1.1	52.2			52.5	53.0			63,900
7803256	P3D4000F540M12	40	220	120			0.8	53.6			54.4	55.2	63,900
7803308	P3D4050F540M12	40.5	222	122	0.7	54.4			55.2	55.8			63,900
7803257	P3D4100F540M12	41	223	123			0.6	55.2			56.2	56.8	63,900
7803258	P3D4200F540M12	42	226	126	0.5	55.8			56.8	57.4			63,900
7803259	P3D4300F540M12	43	229	129			0.3	56.8			57.4	58.0	63,900
7803260	P3D4400F540M12	44	232	132	1.1	52.2			52.5	53.0			63,900
7803261	P3D4500F540M13	45	235	135			0.9	46.8			47.6	48.4	63,900
7803262	P3D4600F540M13	46	238	138	0.7	48.4			49.0	49.6			63,900
7803263	P3D4700F540M13	47	241	141			0.5	49.0			49.6	50.2	63,900
7803264	P3D4800F540M13	48	244	144	0.3	49.6			50.2	50.8			63,900
7803265	P3D4900F540M13	49	247	147			1.1	52.2			52.5	53.0	63,900
7803266	P3D5000F540M14	50	250	150	1.0	53.6			54.4	55.2			63,900
7803309	P3D5050F540M14	50.5	252	152			0.8	53.6			54.4	55.2	63,900
7803267	P3D5100F540M14	51	253	153	0.7	54.4			55.2	55.8			63,900
7803268	P3D5200F540M14	52	256	156			0.6	55.2			56.2	56.8	63,900
7803269	P3D5300F540M14	53	259	159	0.4	55.8			56.2	56.8			63,900
7803270	P3D5400F540M14	54	262	162			0.1	56.2			56.8	57.4	63,900
7803271	P3D5500F540M14	55	265	165	1.1	59.2			60.0	60.8			63,900
7803272	P3D5600F540M14	56	268	168			1.0	60.0			60.8	61.6	63,900
7803273	P3D5700F540M16	57	271	171	0.9	60.8			61.6	62.2			63,900
7803274	P3D5800F540M16	58	274	174			0.8	61.6			62.2	62.8	63,900
7803275	P3D5900F540M16	59	277	177	0.6	62.2			62.8	63.4			63,900
7803276	P3D6000F540M16	60	280	180			0.4	62.8			63.4	64.0	63,900
7803277	P3D6100F540M16	61	283	183	0.2	63.4			64.0	64.6			63,900
7803278	P3D6200F540M16	62	286	186			0.2	64.0			64.6	65.2	63,900
7803279	P3D6300F540M16	63	289	189									63,900

1. レンチは別途ご購入下さい。

青色=切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.237 ~ 238 をご覧ください。 See p.237 ~ 238 for applicable inserts and accessories.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インデキサブルドリル 4Dタイプ

INDEXABLE DRILL 4D TYPE

P4D

切削条件 Cutting Conditions | **P.413**

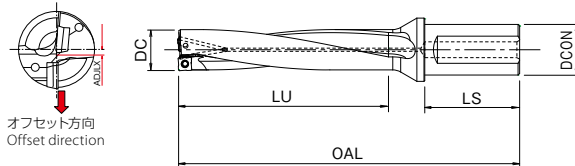
インデキサブルドリルにとって非常に困難な4D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。

It drills deep, 4D holes in a stable manner, work that is ordinarily difficult to achieve with a double-flute, single-edge indexable type.



■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (円) Unit:mm	
7803311	P4D1200FS20M03	12	111	48	20	50	0.4	12.8	①	C	56,100	
7803312	P4D1250FS20M03	12.5	113	50				13.3			56,100	
7803313	P4D1300FS20M03	13	115	52				0.3			13.6	56,100
7803314	P4D1350FS20M03	13.5	117	54				0.2			13.9	56,100
7803315	P4D1400FS20M03	14	119	56			0.1	14.4			56,100	
7803316	P4D1450FS20M03	14.5	121	58				14.7			56,100	
7803317	P4D1500FS20M04	15	125	60				0.4			15.8	73,800
7803318	P4D1550FS20M04	15.5	127	62				0.3			16.1	73,800
7803319	P4D1600FS20M04	16	129	64			16.6				73,800	
7803320	P4D1650FS20M04	16.5	131	66			17.1				73,800	
7803321	P4D1700FS20M05	17	136	68			0.6				18.2	73,800
7803322	P4D1750FS20M05	17.5	138	70				0.5			18.5	73,800
7803390	P4D1750FS25M05		144		73,800							
7803323	P4D1800FS25M05		18		146	72			0.4	19.0	73,800	
7803324	P4D1850FS25M05		18.5		148	74	19.3			73,800		
7803325	P4D1900FS25M06	19	150	76	0.6	20.2	73,800					
7803326	P4D1950FS25M06	19.5	152	78	0.5	20.5	73,800					
7803327	P4D2000FS25M06	20	154	80	0.4	20.8	73,800					
7803328	P4D2050FS25M06	20.5	156	82		21.3	73,800					
7803329	P4D2100FS25M07	21	163	84		0.6	22.2	73,800				
7803330	P4D2150FS25M07	21.5	165	86			22.7	73,800				
7803331	P4D2200FS25M07	22	167	88	0.5		23.0	73,800				
7803332	P4D2250FS25M07	22.5	169	90			23.5	73,800				
7803333	P4D2300FS25M07	23	171	92		0.4	23.8	73,800				
7803391	P4D2350FS25M07	23.5	173	94		32	60	0.3	24.1	73,800		
7803334	P4D2350FS32M07		177		73,800							
7803392	P4D2400FS25M07		175		96				25	56	24.6	73,800
7803335	P4D2400FS32M07		179						32	60		73,800
7803393	P4D2450FS25M07	177	98	25		56	0.2	24.9	73,800			
7803336	P4D2450FS32M07	181		32		60		73,800				
7803394	P4D2500FS25M08	179		100	25	56		0.7	26.4	78,600		
7803337	P4D2500FS32M08	183			32	60			78,600			
7803395	P4D2550FS25M08	181	102		25	56	0.6		26.7	78,600		
7803338	P4D2550FS32M08	185			32	60			78,600			
7803339	P4D2600FS32M08	26		187	104	0.5		27.0	78,600			
7803340	P4D2650FS32M08	26.5		189	106			27.5	78,600			
7803341	P4D2700FS32M08	27	191	108	0.4		27.8	78,600				
7803342	P4D2800FS32M08	28	195	112			0.3	28.6	78,600			
7803343	P4D2850FS32M08	28.5	197	114		0.2	28.9	78,600				

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ
外径 DC 29 ~ 63 NEXT

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無し! タングレスインサートあります

OSG アプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D			
P4D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより
FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803344	P4D2900F532M09	29	199	116	32	60	0.8	30.6	⑦	C	83,200
7803345	P4D3000F532M09	30	203	120			0.7	31.4			83,200
7803346	P4D3100F532M09	31	207	124	40	70	0.6	32.2			83,200
7803396	P4D3100F540M09		217				83,200				
7803347	P4D3200F532M09	32	211	128	32	60	0.5	33.0			83,200
7803397	P4D3200F540M09		221								83,200
7803348	P4D3300F540M09	33	225	132	40	70	0.4	33.8			83,200
7803349	P4D3350F540M09	33.5	227	134			0.2	33.9			83,200
7803350	P4D3400F540M10	34	229	136			1.1	36.2			87,800
7803351	P4D3500F540M10	35	233	140			0.8	36.6			87,800
7803352	P4D3600F540M10	36	237	144				37.6	87,800		
7803353	P4D3700F540M10	37	241	148			0.6	38.2	87,800		
7803354	P4D3800F540M10	38	245	152			0.3	38.6	87,800		
7803355	P4D3900F540M12	39	256	156			1.0	41.0	94,400		
7803356	P4D4000F540M12	40	260	160			0.9	41.8	94,400		
7803357	P4D4100F540M12	41	264	164			⑨	70	0.8	42.6	94,400
7803358	P4D4200F540M12	42	268	168	0.6	43.2			94,400		
7803359	P4D4300F540M12	43	272	172	0.5	44.0			94,400		
7803360	P4D4400F540M12	44	276	176	0.3	44.6			94,400		
7803361	P4D4500F540M13	45	280	180	0.9	46.8			112,000		
7803362	P4D4600F540M13	46	284	184	0.8	47.6			112,000		
7803363	P4D4700F540M13	47	288	188	0.7	48.4			112,000		
7803364	P4D4800F540M13	48	292	192	0.5	49.0			112,000		
7803365	P4D4900F540M13	49	296	196	0.3	49.6			112,000		
7803366	P4D5000F540M14	50	300	200	1.1	52.2			121,000		
7803367	P4D5100F540M14	51	304	204	1.0	53.0	121,000				
7803368	P4D5200F540M14	52	308	208	0.8	53.6	121,000				
7803369	P4D5300F540M14	53	312	212	0.7	54.4	121,000				
7803370	P4D5400F540M14	54	316	216	0.6	55.2	121,000				
7803371	P4D5500F540M14	55	320	220	0.4	55.8	121,000				
7803372	P4D5600F540M14	56	324	224	⑩	70	0.1	56.2	121,000		
7803373	P4D5700F540M16	57	328	228			1.1	59.2	142,000		
7803374	P4D5800F540M16	58	332	232			1.0	60.0	142,000		
7803375	P4D5900F540M16	59	336	236			0.9	60.8	142,000		
7803376	P4D6000F540M16	60	340	240			0.8	61.6	142,000		
7803377	P4D6100F540M16	61	344	244			0.6	62.2	142,000		
7803378	P4D6200F540M16	62	348	248			0.4	62.8	142,000		
7803379	P4D6300F540M16	63	352	252			0.2	63.4	142,000		

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

適用インサートと部品は P.237 ~ 238 をご覧ください。 See p.237 ~ 238 for applicable inserts and accessories.

 製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インデキサブルドリル 5Dタイプ

INDEXABLE DRILL 5D TYPE

P5D

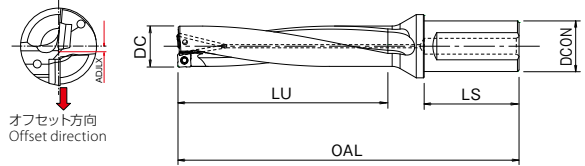
切削条件 Cutting Conditions | **P.413**

インデキサブルドリルにとって非常に困難な5D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。

It drills deep, 5D holes in a stable manner, work that is ordinarily difficult to achieve with a double-flute, single-edge indexable type.

■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	通用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (円) Standard Price (Yen)
7802780	P5D1200FS20M03	12	123	60	20	50	0.4	12.8	①	C	62,100
7802781	P5D1250FS20M03	12.5	125.5	62.5				13.3			62,100
7802782	P5D1300FS20M03	13	128	65				0.3			13.6
7802783	P5D1350FS20M03	13.5	130.5	67.5			0.2	13.9			62,100
7802784	P5D1400FS20M03	14	133	70				14.4			62,100
7802785	P5D1450FS20M03	14.5	135.5	72.5				0.1			14.7
7802717	P5D1500FS20M04	15	140	75			0.4	15.8			77,300
7802718	P5D1550FS20M04	15.5	143	78				16.1			77,300
7802719	P5D1600FS20M04	16	145	80				0.3			16.6
7802720	P5D1650FS20M04	16.5	148	83			0.6	17.1			77,300
7802721	P5D1700FS20M05	17	153	85				18.2			77,300
7802722	P5D1750FS20M05	17.5	156	88				0.5			18.5
7802790	P5D1750FS25M05	17.5	162	88	25	56	0.5	19.0	③	77,300	
7802723	P5D1800FS25M05	18	164	90				19.0		77,300	
7802724	P5D1850FS25M05	18.5	167	93				0.4		19.3	77,300
7802725	P5D1900FS25M06	19	169	95			0.6	20.2		77,300	
7802726	P5D1950FS25M06	19.5	172	98				0.5		20.5	77,300
7802727	P5D2000FS25M06	20	174	100				0.4		20.8	77,300
7802728	P5D2050FS25M06	20.5	177	103			0.4	21.3		77,300	
7802729	P5D2100FS25M07	21	184	105				22.2		77,300	
7802730	P5D2150FS25M07	21.5	187	108				0.6		22.7	77,300
7802731	P5D2200FS25M07	22	189	110			0.5	23.0		77,300	
7802732	P5D2250FS25M07	22.5	192	113				23.5		77,300	
7802733	P5D2300FS25M07	23	194	115				0.4		23.8	77,300
7802791	P5D2350FS25M07	23.5	197	118	32	60	0.3	24.1	⑤	77,300	
7802734	P5D2350FS32M07		201					77,300			
7802792	P5D2400FS25M07		199					120		25	56
7802735	P5D2400FS32M07	24	203	123	32	60	0.2	24.9	④	77,300	
7802793	P5D2450FS25M07		202					77,300			
7802736	P5D2450FS32M07		206					77,300			
7802794	P5D2500FS25M08	25	204	125	25	56	0.7	26.4	⑥	82,400	
7802737	P5D2500FS32M08		208					82,400			
7802795	P5D2550FS25M08		207					128		25	56
7802738	P5D2550FS32M08	211	82,400								
7802739	P5D2600FS32M08	26	213	130	0.5	27.0	82,400				
7802740	P5D2650FS32M08	26.5	216	133		27.5	82,400				
7802741	P5D2700FS32M08	27	218	135		0.4	27.8	82,400			
7802742	P5D2800FS32M08	28	223	140	0.3		28.6	82,400			
7802743	P5D2850FS32M08	28.5	226	143	0.2		28.9	82,400			

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ
外径 DC 29 ~ 63 NEXT

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D			
P5D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802744	P5D2900F532M09	29	228	145	32	60	0.8	30.6	⑦	C	87,700
7802745	P5D3000F532M09	30	233	150			0.7	31.4			87,700
7802746	P5D3100F532M09	31	238	155	40	70	0.6	32.2			87,700
7802796	P5D3100F540M09		248				0.6	32.2			87,700
7802747	P5D3200F532M09	32	243	160	32	60	0.5	33.0			87,700
7802797	P5D3200F540M09		253				0.5	33.0			87,700
7802748	P5D3300F540M09	33	258	165	40	70	0.4	33.8			87,700
7802749	P5D3350F540M09	33.5	261	168			0.2	33.9			87,700
7802750	P5D3400F540M10	34	263	170			1.1	36.2			92,100
7802751	P5D3500F540M10	35	268	175			0.8	36.6			92,100
7802752	P5D3600F540M10	36	273	180				37.6	92,100		
7802753	P5D3700F540M10	37	278	185			0.6	38.2	92,100		
7802754	P5D3800F540M10	38	283	190			0.3	38.6	92,100		
7802755	P5D3900F540M12	39	295	195			1.0	41.0	98,900		
7802756	P5D4000F540M12	40	300	200			0.9	41.8	98,900		
7802757	P5D4100F540M12	41	305	205			0.8	42.6	98,900		
7802758	P5D4200F540M12	42	310	210	0.6	43.2	98,900				
7802759	P5D4300F540M12	43	315	215	0.5	44.0	98,900				
7802760	P5D4400F540M12	44	320	220	0.3	44.6	98,900				
7802761	P5D4500F540M13	45	325	225	0.9	46.8	117,000				
7802762	P5D4600F540M13	46	330	230	0.8	47.6	117,000				
7802763	P5D4700F540M13	47	335	235	0.7	48.4	117,000				
7802764	P5D4800F540M13	48	340	240	0.5	49.0	117,000				
7802765	P5D4900F540M13	49	345	245	0.3	49.6	117,000				
7802766	P5D5000F540M14	50	350	250	1.1	52.2	130,000				
7802767	P5D5100F540M14	51	355	255	1.0	53.0	130,000				
7802768	P5D5200F540M14	52	360	260	0.8	53.6	130,000				
7802769	P5D5300F540M14	53	365	265	0.7	54.4	130,000				
7802770	P5D5400F540M14	54	370	270	0.6	55.2	130,000				
7802771	P5D5500F540M14	55	375	275	0.4	55.8	130,000				
7802772	P5D5600F540M14	56	380	280	0.1	56.2	130,000				
7802773	P5D5700F540M16	57	385	285	1.1	59.2	154,000				
7802774	P5D5800F540M16	58	390	290	1.0	60.0	154,000				
7802775	P5D5900F540M16	59	395	295	0.9	60.8	154,000				
7802776	P5D6000F540M16	60	400	300	0.8	61.6	154,000				
7802777	P5D6100F540M16	61	405	305	0.6	62.2	154,000				
7802778	P5D6200F540M16	62	410	310	0.4	62.8	154,000				
7802779	P5D6300F540M16	63	415	315	0.2	63.4	154,000				

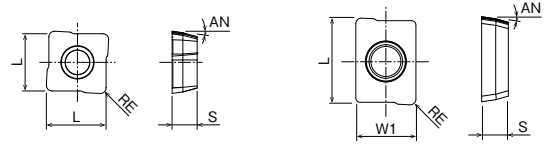
1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

適用インサートと部品は P.237 ~ 238 をご覧下さい。 See p.237 ~ 238 for applicable inserts and accessories.

 製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



■ P2D/P3D/P4D/P5Dインサート Available Inserts

仕様 Specification	呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				超硬 Uncoated CK110	コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)	
				L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE		XP9020	XP1010		
鋼 ステンレス鋼 for Steel & Stainless Steel	①	XCMT031904ER-DM	2	φ12~14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	-	7823098	-	1,040
	②	XCMT042204ER-DM	4	φ15~16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	-	7823064	-	1,300
	③	XCMT052404ER-DM	4	φ17~18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	-	7823065	-	1,350
	④	XCMT062706ER-DM	4	φ19~20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	-	7823066	-	1,390
	⑤	XCMT073106ER-DM	4	φ21~24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	-	7823067	-	1,410
	⑥	XCMT083508ER-DM	4	φ25~28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	-	7823068	-	1,490
	⑦	XCMT094008ER-DM	4	φ29~33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	-	7823069	-	1,620
	⑧	XCMT104608ER-DM	4	φ34~38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	-	7823097	-	1,780
	⑨	XCMT125010ER-DM	4	φ39~44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	-	7823071	-	2,330
	⑩	XCMT135212ER-DM	4	φ45~49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	-	7823072	-	2,430
	⑪	XCMT145612ER-DM	4	φ50~56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	-	7823073	-	2,560
	⑫	XCMT165912ER-DM	4	φ57~63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	-	7823075	-	3,000
鋳鉄 for Cast Iron	①	XCMT031904ER-DR	2	φ12~14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	-	-	7823163	1,040
	②	XCMT042204ER-DR	4	φ15~16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	-	-	7823164	1,300
	③	XCMT052404ER-DR	4	φ17~18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	-	-	7823165	1,350
	④	XCMT062706ER-DR	4	φ19~20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	-	-	7823166	1,390
	⑤	XCMT073106ER-DR	4	φ21~24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	-	-	7823167	1,410
	⑥	XCMT083508ER-DR	4	φ25~28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	-	-	7823168	1,490
	⑦	XCMT094008ER-DR	4	φ29~33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	-	-	7823169	1,620
	⑧	XCMT104608ER-DR	4	φ34~38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	-	-	7823197	1,780
	⑨	XCMT125010ER-DR	4	φ39~44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	-	-	7823171	2,330
	⑩	XCMT135212ER-DR	4	φ45~49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	-	-	7823172	2,430
	⑪	XCMT145612ER-DR	4	φ50~56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	-	-	7823173	2,560
	⑫	XCMT165912ER-DR	4	φ57~63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	-	-	7823175	3,000
アルミニウム非鉄 for Aluminum(alloy) and Nonferrous Metal	①	XCMT031904ER-DN	2	φ12~14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	7823263	-	-	930
	②	XCMT042204ER-DN	4	φ15~16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	7823264	-	-	1,110
	③	XCMT052404ER-DN	4	φ17~18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	7823265	-	-	1,170
	④	XCMT062706ER-DN	4	φ19~20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	7823266	-	-	1,240
	⑤	XCMT073106ER-DN	4	φ21~24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	7823267	-	-	1,330
	⑥	XCMT083508ER-DN	4	φ25~28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	7823268	-	-	1,410
	⑦	XCMT094008ER-DN	4	φ29~33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	7823269	-	-	1,540
	⑧	XCMT104608ER-DN	4	φ34~38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	7823297	-	-	1,650
	⑨	XCMT125010ER-DN	4	φ39~44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	7823271	-	-	2,090
	⑩	XCMT135212ER-DN	4	φ45~49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	7823272	-	-	2,240
	⑪	XCMT145612ER-DN	4	φ50~56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	7823273	-	-	2,380
	⑫	XCMT165912ER-DN	4	φ57~63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	7823275	-	-	2,860

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ケースに専用ラベルが付いています
Indicating label



■ P2D/P3D/P4D/P5D外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

仕様 Specification	呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials	標準価格 (Yen)
				L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE		
鋼 铸铁 for Steel & Cast Iron	① XCMT031904ER-DM	2	φ12 ~ 14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	XC9015 7829098	1,040
	② XCMT042204ER-DM	4	φ15 ~ 16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	7829064	1,300
	③ XCMT052404ER-DM	4	φ17 ~ 18.5	5.83 × 5.83	2.4	8°	0.4	7829065	1,350
	④ XCMT062706ER-DM	4	φ19 ~ 20.5	6.46 × 6.46	2.7	8°	0.6	7829066	1,390
	⑤ XCMT073106ER-DM	4	φ21 ~ 24.5	7.11 × 7.11	3.1	8°	0.6	7829067	1,410
	⑥ XCMT083508ER-DM	4	φ25 ~ 28.5	8.36 × 8.36	3.5	8°	0.8	7829068	1,490
	⑦ XCMT094008ER-DM	4	φ29 ~ 33.5	9.62 × 9.62	4.0	8°	0.8	7829069	1,620
	⑧ XCMT104608ER-DM	4	φ34 ~ 38	10.89 × 10.89	4.6	8°	0.8	7829097	1,780
	⑨ XCMT125010ER-DM	4	φ39 ~ 44	12.57 × 12.57	5.0	8°	1.0	7829071	2,330
	⑩ XCMT135212ER-DM	4	φ45 ~ 49	14.05 × 14.05	5.2	8°	1.2	7829072	2,430
	⑪ XCMT145612ER-DM	4	φ50 ~ 56	15.58 × 15.58	5.6	8°	1.2	7829073	2,560
	⑫ XCMT165912ER-DM	4	φ57 ~ 63	17.28 × 17.28	5.9	8°	1.2	7829075	3,000

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation		適用インサート Applicable Inserts				標準価格 (Yen)
 クランプねじ Clamping Screw	7808096	C	FS18536P (Torx 6IP)	① XCMT0319...	—	—	—	—	—
	7808139	C	FS20543P (Torx 6IP)	② XCMT0422...	③ XCMT0524...	—	—	—	—
	7808138	C	FS22550P (Torx 7IP)	④ XCMT0627...	—	—	—	—	—
	7808136	C	FS25560P (Torx 8IP)	⑤ XCMT0731...	—	—	—	—	—
	7808135	C	FS30570P (Torx 9IP)	⑥ XCMT0835...	⑦ XCMT0940...	—	—	—	—
	7808137	C	FS35586P (Torx 15IP)	⑧ XCMT1046...	⑨ XCMT1250...	—	—	—	—
	7808114	C	FS45510P (Torx 20IP)	⑩ XCMT1352...	⑪ XCMT1456...	⑫ XCMT1659...	—	—	—
 レンチ Wrench	7808223	C	6IP-D (Torx 6IP)	① XCMT0319...	② XCMT0422...	③ XCMT0524...	—	—	1,600
	7808224	C	7IP-D (Torx 7IP)	④ XCMT0627...	—	—	—	—	1,370
	7808225	C	8IP-D (Torx 8IP)	⑤ XCMT0731...	—	—	—	—	1,560
	7808226	C	9IP-D (Torx 9IP)	⑥ XCMT0835...	⑦ XCMT0940...	—	—	—	1,600
	7808228	C	15IP-D (Torx 15IP)	⑧ XCMT1046...	⑨ XCMT1250...	—	—	—	1,820
	7808229	C	20IP-D (Torx 20IP)	⑩ XCMT1352...	⑪ XCMT1456...	⑫ XCMT1659...	—	—	1,930

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

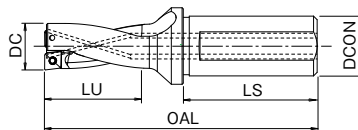
ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
タツブ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DRILLS
転造工具
ROLLING DRILLS
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデックスドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
TDML DRILLS
スラスタドリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぼけり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

インデキサブルフラットドリル

INDEXABLE FLAT DRILL

PDZ

切削条件 Cutting Conditions | P.415



油穴付き with Coolant Hole



2Dタイプ 2D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803776	PDZ1600FS20M05-2D	16	97	32	20	50	①	C	41,700
7803777	PDZ1650FS20M05-2D	16.5	98	33					41,700
7803778	PDZ1700FS20M05-2D	17	102	34					41,700
7803779	PDZ1750FS25M05-2D	17.5	109	35					41,700
7803780	PDZ1800FS25M05-2D	18	110	36	25	56	②	41,700	
7803781	PDZ1850FS25M05-2D	18.5	111	37				41,700	
7803782	PDZ1900FS25M06-2D	19	112	38				41,700	
7803783	PDZ1950FS25M06-2D	19.5	113	39				41,700	
7803784	PDZ2000FS25M06-2D	20	114	40	32	60	③	41,700	
7803785	PDZ2100FS25M06-2D	21	121	42				41,700	
7803786	PDZ2200FS25M06-2D	22	123	44				41,700	
7803787	PDZ2300FS25M07-2D	23	125	46				41,700	
7803788	PDZ2400FS25M07-2D	24	127	48	40	70	④	41,700	
7803789	PDZ2500FS25M07-2D	25	129	50				46,300	
7803790	PDZ2500FS32M07-2D	25	133	50				46,300	
7803791	PDZ2600FS32M07-2D	26	135	52				46,300	
7803792	PDZ2700FS32M08-2D	27	137	54	32	60	⑤	46,300	
7803793	PDZ2800FS32M08-2D	28	139	56				46,300	
7803794	PDZ2900FS32M08-2D	29	141	58				54,300	
7803795	PDZ3000FS32M08-2D	30	143	60				54,300	
7803796	PDZ3100FS32M08-2D	31	145	62	40	70	⑥	54,300	
7803797	PDZ3200FS32M09-2D	32	147	64				54,300	
7803798	PDZ3300FS40M09-2D	33	159	66				54,300	
7803799	PDZ3400FS40M09-2D	34	161	68				60,000	
7803800	PDZ3500FS40M10-2D	35	163	70	40	70	⑦	60,000	
7803801	PDZ3600FS40M10-2D	36	165	72				60,000	
7803802	PDZ3700FS40M10-2D	37	167	74				60,000	
7803803	PDZ3800FS40M10-2D	38	169	76				60,000	
7803804	PDZ3900FS40M13-2D	39	178	78	40	70	⑦	68,200	
7803805	PDZ4000FS40M13-2D	40	180	80				68,200	
7803806	PDZ4100FS40M13-2D	41	182	82				68,200	
7803807	PDZ4200FS40M13-2D	42	184	84				68,200	
7803808	PDZ4300FS40M13-2D	43	186	86				68,200	

青字=キャップボルト座ぐり対応サイズ

Items in blue = cap bolt counterbore compatible size

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	PDZ	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	

3Dタイプ 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (¥)
7803828	PDZ1600F520M05-3D	16	113	48	20	50	①	C	47,100
7803829	PDZ1650F520M05-3D	16.5	115	49.5					47,100
7803830	PDZ1700F520M05-3D	17	119	51	47,100				
7803831	PDZ1750F525M05-3D	17.5	127	52.5	47,100				
7803832	PDZ1800F525M05-3D	18	128	54	47,100				
7803833	PDZ1850F525M05-3D	18.5	130	55.5	47,100				
7803834	PDZ1900F525M06-3D	19	131	57	47,100				
7803835	PDZ1950F525M06-3D	19.5	133	58.5	47,100				
7803836	PDZ2000F525M06-3D	20	134	60	47,100				
7803837	PDZ2100F525M06-3D	21	142	63	47,100				
7803838	PDZ2200F525M06-3D	22	145	66	47,100				
7803839	PDZ2300F525M07-3D	23	148	69	47,100				
7803840	PDZ2400F525M07-3D	24	151	72	47,100				
7803841	PDZ2500F525M07-3D	25	154	75	32	60	③		52,200
7803842	PDZ2500F525M07-3D		158						52,200
7803843	PDZ2600F532M07-3D	26	161	78	52,200				
7803844	PDZ2700F532M08-3D	27	164	81	52,200				
7803845	PDZ2800F532M08-3D	28	167	84	60,400				
7803846	PDZ2900F532M08-3D	29	170	87	60,400				
7803847	PDZ3000F532M08-3D	30	173	90	60,400				
7803848	PDZ3100F532M08-3D	31	176	93	60,400				
7803849	PDZ3200F532M09-3D	32	179	96	60,400				
7803850	PDZ3300F540M09-3D	33	192	99	63,900				
7803851	PDZ3400F540M09-3D	34	195	102	63,900				
7803852	PDZ3500F540M10-3D	35	198	105	63,900				
7803853	PDZ3600F540M10-3D	36	201	108	63,900				
7803854	PDZ3700F540M10-3D	37	204	111	63,900				
7803855	PDZ3800F540M10-3D	38	207	114	72,500				
7803856	PDZ3900F540M13-3D	39	217	117	72,500				
7803857	PDZ4000F540M13-3D	40	220	120	72,500				
7803858	PDZ4100F540M13-3D	41	223	123	72,500				
7803859	PDZ4200F540M13-3D	42	226	126	72,500				
7803860	PDZ4300F540M13-3D	43	229	129	72,500				

青字=キャップボルト座ぐり対応サイズ

Items in blue = cap bolt counterbore compatible size



むくからの穴あけ時の注意 Precautions when drilling from solid

オフセット加工は推奨しません。

PDZはインサート配列の都合上、オフセット加工を行うと中心刃インサートに欠けが発生します。

Offset machining is not recommended.

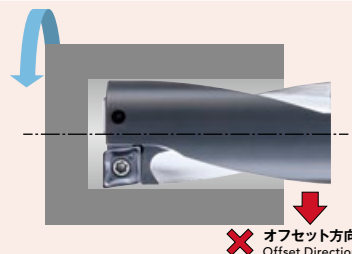
Due to the insert arrangement of the PDZ, chipping will occur in the center insert when offset machining is performed.

調整が必要な穴加工には、PDドリル*を選定下さい(p.229参照)。

Select the PD drill* for drilling that requires adjustment (refer to p.229).

*PDドリルは穴底がフラットになりません。

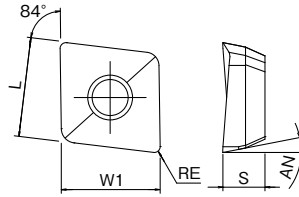
*PD drill does not make the bottom of the hole flat.



オフセット方向
Offset Direction



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6



■適用インサート Applicable Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサート寸法 Insert Size				適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials XP8030	標準価格 (Yen)
	L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE			
① ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16 ~ 18.5	7814102	1,850
② ZPNT060204EN	6.95 × 6.95	2.93	11°	0.4	φ19 ~ 22	7814103	1,900
③ ZPNT070304EN	7.84 × 7.84	3.87	11°	0.4	φ23 ~ 26	7814104	1,900
④ ZPNT080304EN	8.85 × 8.85	3.92	11°	0.4	φ27 ~ 31	7814105	1,920
⑤ ZPNT090404EN	9.94 × 9.94	4.65	11°	0.4	φ32 ~ 34	7814106	1,930
⑥ ZPNT100408EN	10.95 × 10.95	4.65	11°	0.8	φ35 ~ 38	7814108	2,030
⑦ ZPNT130508EN	13.92 × 13.92	5.46	11°	0.8	φ39 ~ 43	7814110	2,350

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

さらなる耐久性を求める加工には外周刃に専用インサートを選定下さい。
For machining that requires greater durability, select a designated insert for the peripheral cutting edge.

■PDZ外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

* PDZ外周刃専用インサートは中心刃に取り付けしないで下さい。
* Do not attach inserts dedicated for the PDZ peripheral cutting edge to the center cutting edge.

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサート寸法 Insert Size				適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials XC8035	標準価格 (Yen)
	L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE			
① ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16 ~ 18.5	7815102	1,850
② ZPNT060204EN	6.95 × 6.95	2.93	11°	0.4	φ19 ~ 22	7815103	1,900
③ ZPNT070304EN	7.84 × 7.84	3.87	11°	0.4	φ23 ~ 26	7815104	1,900
④ ZPNT080304EN	8.85 × 8.85	3.92	11°	0.4	φ27 ~ 31	7815105	1,920
⑤ ZPNT090404EN	9.94 × 9.94	4.65	11°	0.4	φ32 ~ 34	7815106	1,930
⑥ ZPNT100408EN	10.95 × 10.95	4.65	11°	0.8	φ35 ~ 38	7815108	2,030
⑦ ZPNT130508EN	13.92 × 13.92	5.46	11°	0.8	φ39 ~ 43	7815110	2,350

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

⚠ インサート装着時の注意 Precautions when installing the insert

・インサート(XP8030)は外周刃として2コーナ、中心刃として2コーナの計4コーナ使用できます。
The insert (XP8030) has a total of 4 working corners – 2 corners for the peripheral cutting edge and 2 corners for the center cutting edge.

・外周刃には外周刃用コーナを、中心刃には中心刃用コーナを使用して下さい。
Use the peripheral cutting edge corner for the peripheral cutting edge and the center cutting edge corner for the center cutting edge.



外周刃装着時
Attached with peripheral cutting edge




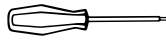
中心刃装着時
Attached with center cutting edge



— 外周刃用切れ刃
Edges for peripheral cutting
— 中心刃用切れ刃
Edges for center cutting

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
 クランプねじ Clamping Screw	7808139	C	FS20543P (Torx 6IP)	① ZPNT05...	PDZ φ16~18.5	0.7 N-m
	7808138	C	FS22550P (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PDZ φ19~22	1.0 N-m
	7808136	C	FS25560P (Torx 8IP)	③ ZPNT07...	PDZ φ23~26	1.6 N-m
	7808135	C	FS30570P (Torx 9IP)	④ ZPNT08...	PDZ φ27~34	2.2 N-m
	7808137	C	FS35586P (Torx 15IP)	⑤ ZPNT09...		
	7808114	C	FS45510P (Torx 20IP)	⑥ ZPNT10...	PDZ φ35~38	3.2 N-m
				⑦ ZPNT13...	PDZ φ39~43	5.0 N-m

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	標準価格 (Yen)
 レンチ Wrench	7808223	C	6IP-D (Torx 6IP)	① ZPNT05...	PDZ φ16~18.5	1,600
	7808224	C	7IP-D (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PDZ φ19~22	1,370
	7808225	C	8IP-D (Torx 8IP)	③ ZPNT07...	PDZ φ23~26	1,560
	7808226	C	9IP-D (Torx 9IP)	④ ZPNT08...	PDZ φ27~34	1,600
				⑤ ZPNT09...		
	7808228	C	15IP-D (Torx 15IP)	⑥ ZPNT10...	PDZ φ35~38	1,820
7808229	C	20IP-D (Torx 20IP)	⑦ ZPNT13...	PDZ φ39~43	1,930	

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.

G-LIST No. | DP1001

PCDツイストドリル

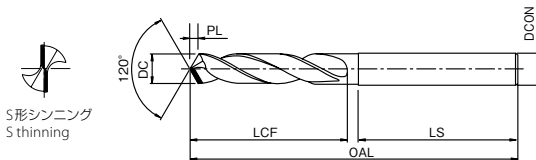
PCD HELIX TWIST DRILL FOR ALUMINUM ALLOY WITH HIGH SILICONCONTENT

PCD-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.416-1

中心まで耐摩耗性に優れたPCD(焼結ダイヤモンド)を採用しているため、ハイシリコンアルミやMMCで抜群の寿命を發揮します。

Thanks to specially selected PCD(polycrystalline diamond), PCD-GDN has high wear resistance that extends its tool life.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.6	22	54	3	30	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.7	25	59		32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.8				32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.9				32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3				32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.1	27	65	4	30	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.2				30	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3				30	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4				33	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5	30	65	4	33	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6				33	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7				33	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.8				30	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.9	33	65	4	30	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4				30	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.1				38	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.2				38	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3	36	73	5	35	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.4				35	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.5				35	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.6				35	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.7	39	83	6	35	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.8				32	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.9				32	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	5				36	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1	43	83	6	36	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2				36	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.3				36	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.4				36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.5	47	87	7	36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.6				36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7				36	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.8				36	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.9	47	87	7	36	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	6				36	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.2				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3	47	87	7	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5				38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6				38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7	47	87	7	38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7				38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.8	50	90	7	38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2	52	92	8	38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.3				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5				38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.6	56	96	8	38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7				38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.8				38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.9				38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	8	61	101	9	38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.1				38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.2				38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.3				38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.4	61	101	9	38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5				38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6				38	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7				38	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8	65	109	10	38	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9				38	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	9				38	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1				42	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2	71	115	11	42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3				42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.4				42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.5				42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.6	71	115	11	42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.7				42	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.8				42	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.9				42	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	10	71	115	11	42	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.1				42	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.2				42	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.3				42	3	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.4	71	115	11	42	3	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.5				42	3	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.6				42	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.7				42	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.8	71	115	11	42	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.9				42	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-

次ページへ
直径 DC 11 ~ 12 NEXT



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~62 HRC 62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PCD-GDN													○			○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 2.6 ~ 10.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11	71	115	11	42	3.2	□	—	—
	11.1				48	3.2	□	—	—
	11.2				48	3.2	□	—	—
	11.3				48	3.3	□	—	—
	11.4				48	3.3	□	—	—
	11.5				48	3.3	□	—	—

単位:mm Unit:mm

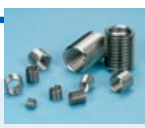
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	3.3	□	—	—
	11.7				48	3.4	□	—	—
	11.8				48	3.4	□	—	—
	11.9	76	126	12	48	3.4	□	—	—
	12				48	3.5	□	—	—

PCD ツイストドリルは再研削を承ります。
Re-grinding for PCD-GDN will be available at OSG.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details



標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

OSG アプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1002

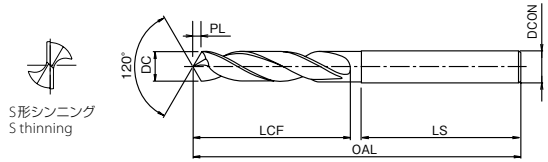
ダイヤコート超硬
DIAMOND COATED CARBIDE

D-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.418



アルミニウム合金は勿論の事、超硬ドリルでは極めて短寿命なハイシリコンアルミニウム合金に威力を発揮します。
Able to drill aluminum alloy and even with the high silicon aluminum alloy which is previously suffered a short tool life with carbide drills, this drill performs well.



タ
ツ
リ

ゲ
ー
ジ

丸
タ
イ
プ

群
施
工
具

群
施
工
具

素
子

超
硬
ド
リ
ル

イン
デ
キ
サ
ブル
ド
リ
ル

ダイ
ヤ
ム
ド
リ
ル

EX-
ゴ
ー
ル
ド
ド
リ
ル

ス
ラ
ス
タ
ー
ド
リ
ル

旋
盤
用
ド
リ
ル

ス
ト
レ
ー
ト
ド
リ
ル

穴
面
取
り

超
硬
リ
ー
マ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1	9	41	3	26.3	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.1	11	47		30.5	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.2	12			29.6	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.3				29.8	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.4	14			28	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.5				28.2	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.6				27.4	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.7	15			27.6	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.8				32.8	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.9			32.9	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601020	2	18	32.1	0.6	C	●	6	15,700	
	2.1		32.3	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.2		30.5	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
8601023	2.3	20	30.7	0.7	C	●	6	17,300	
	2.4		28.9	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.5		29.1	0.7	C	●	6	17,300	
8601025	2.6	22	29.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.7		31.4	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.8		31.6	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	2.9		31.8	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
8601030	3		25	32	0.9	C	●	7	23,100
	3.1	28.3		0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.2	28.5		0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
8601033	3.3	27	28.7	1	C	●	11	23,800	
	3.4		31.9	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.5		32.1	1	C	●	11	23,800	
8601035	3.6	30	32.3	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.7		32.4	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.8		29.6	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.9		29.8	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
8601040	4		33	30	1.2	C	●	12	24,100
	4.1	36.3		1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
8601042	4.2	36		36.5	1.2	C	●	18	29,400
	4.3		33.7	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.4		33.9	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.5		34.1	1.3	C	●	21	29,400	
8601045	4.6	39	34.3	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.7		34.4	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.8		31.6	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.9		31.8	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
8601050	5	43	32	1.4	C	●	22	30,200	
	5.1		33.3	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.2		33.5	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.3		33.7	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.4		33.9	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-		
8601055	5.5		83	37.1	1.6	C	●	27	37,400
	5.6			37.3	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.7			37.4	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.8			37.6	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.9	37.8		1.7	<input type="checkbox"/>	-	-		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8601060	6	43	83	6	38	1.7	C	●	29	37,400
	6.1	47	87	7	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.2				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.3				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.4				38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601065	6.5	50	90	7	38	1.9	C	●	40	45,400
	6.6				38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.7				38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601068	6.8	52	92	8	38	2	C	●	42	50,200
	6.9				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601070	7	56	96	8	38	2	C	●	43	50,200
	7.1				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.2				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.3				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.4				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601075	7.5	61	101	9	38	2.2	C	●	52	53,500
	7.6				38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.7				38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.8				38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.9				38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601080	8				65	105	10	38	2.3	C
	8.1	38	2.3	<input type="checkbox"/>				-	-	
	8.2	38	2.4	<input type="checkbox"/>				-	-	
	8.3	38	2.4	<input type="checkbox"/>				-	-	
	8.4	38	2.4	<input type="checkbox"/>				-	-	
8601085	8.5	71	115	11	38	2.5	C	●	70	59,600
	8.6				38	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.7				38	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.8				38	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.9	38	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-				
8601090	9	77	121	12	38	2.6	C	●	76	62,300
	9.1				42	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.2				42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.3				42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.4				42	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601095	9.5	83	127	13	42	2.7	C	●	91	64,700
	9.6				42	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.7				42	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.8				42	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.9	42	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-				
8601100	10	89	133	14	42	2.9	C	●	110	66,800
	10.1				42	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	10.2				42	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601103	10.3	95	139	15	42	3	C	●	110	68,700
	10.4				42	3	<input type="checkbox"/>	-	-	
8601105	10.5	101	145	16	42	3	C	●	113	68,700
	10.6				42	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	10.7				42	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	10.8				42	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	10.9				42	3.2	<input type="checkbox"/>	-	-	

次ページへ
直径 DC 11~12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-GDN														○	○	○				○	○

前ページより

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601110	11	71	115	11	42	3.2	C ●	122	70,700
	11.1				48	3.2	□	—	—
	11.2				48	3.2	□	—	—
	11.3				48	3.3	□	—	—
	11.4				48	3.3	□	—	—
8601115	11.5			12	48	3.3	C ●	147	72,500

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	3.4	□	—	—
	11.7				48	3.4	□	—	—
	11.8				48	3.4	□	—	—
	11.9				48	3.4	□	—	—
8601120	12	76	126		48	3.5	C ●	155	73,900


OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1008 を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

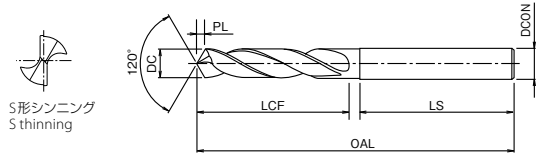
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

CFRP加工用DIAコート超硬ドリル ミディアム形

DIAMOND COATED CARBIDE MEDIUM DRILL FOR COMPOSITE MATERIAL

D-CF-GDN



S形シンニング
S thinning

CARBIDE **DIA** 0.020 **h8** **SHRINK** **FIT**
DC ≦ 6 6 < DC

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2	2.1	18	54	3	32.1	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
2.1	2.2	20			32.3	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
2.2	2.3				30.5	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
2.3	2.4	22			30.7	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
2.4	2.5				28.9	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
2.5	2.6	25			29.1	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
2.6	2.7				29.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
2.7	2.8	27			31.4	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
2.8	2.9				31.6	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
2.9	3	30			31.8	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
3	3.1		32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.1	3.175	33	28.3	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.175	3.2		28.5	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.2	3.3	36	28.5	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.3	3.4		28.7	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.4	3.5	39	31.9	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.5	3.6		32.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.6	3.7	43	32.3	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.7	3.8		32.4	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.8	3.9	47	29.6	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.9	4		29.8	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
4	4.1	50	30	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.1	4.2		36.3	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.2	4.3	52	36.5	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.3	4.4		33.7	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.4	4.5	56	33.9	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.5	4.6		34.1	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.6	4.7	61	34.3	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.7	4.763		34.4	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.763	4.8	66	31.6	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.8	4.9		31.8	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
4.9	5	70	32	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
5	5.1		33.3	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
5.1	5.2	75	33.5	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-		
5.2	5.3		33.7	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5.4	5.5	43	80	6	33.9	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
5.5	5.6				37.1	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
5.6	5.7	47	83	7	37.3	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
5.7	5.8				37.4	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
5.8	5.9	50	87	8	37.6	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
5.9	6				37.8	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
6	6.1	52	90	9	38	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-
6.1	6.2				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
6.2	6.3	56	92	8	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
6.3	6.35				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
6.35	6.4	61	96	9	38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
6.4	6.5				38	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-
6.5	6.6	66	101	8	38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
6.6	6.7				38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
6.7	6.8	70	101	9	38	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-
6.8	6.9				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
6.9	7	75	101	8	38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
7	7.1				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
7.1	7.2	80	101	9	38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
7.2	7.3				38	2	<input type="checkbox"/>	-	-
7.3	7.4	85	101	8	38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
7.4	7.5				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
7.5	7.6	90	101	9	38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
7.6	7.7				38	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-
7.7	7.8	95	101	8	38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
7.8	7.9				38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
7.9	7.938	100	101	9	38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
7.938	8				38	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-
8	8.1	105	101	8	38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
8.1	8.2				38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
8.2	8.3	110	101	9	38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
8.3	8.4				38	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
8.4	8.5	115	101	8	38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
8.5	8.6				38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
8.6	8.7	120	101	9	38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
8.7					38	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-

次ページへ
直径DC 8.8~13 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details



吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 2~8.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.8	61	101	9	38	2.5	□	—	—
	8.9				38	2.6	□	—	—
	9				38	2.6	□	—	—
	9.1				42	2.6	□	—	—
	9.2				42	2.7	□	—	—
	9.3		42	2.7	□	—	—		
	9.4		42	2.7	□	—	—		
	9.5		42	2.7	□	—	—		
	9.525		42	2.7	□	—	—		
	9.6		42	2.8	□	—	—		
	9.7	42	2.8	□	—	—			
	9.8	42	2.8	□	—	—			
	9.9	42	2.9	□	—	—			
	10	42	2.9	□	—	—			
	10.1	42	2.9	□	—	—			
	10.2	42	2.9	□	—	—			
	10.3	42	3	□	—	—			
	10.4	42	3	□	—	—			
	10.5	42	3	□	—	—			
	10.6	42	3.1	□	—	—			
	10.7	42	3.1	□	—	—			
	10.8	42	3.1	□	—	—			
	10.9	42	3.1	□	—	—			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11	71	115	11	42	3.2	□	—	—
	11.1				48	3.2	□	—	—
	11.113				48	3.2	□	—	—
	11.2				48	3.2	□	—	—
	11.3				48	3.3	□	—	—
	11.4		48	3.3	□	—	—		
	11.5		48	3.3	□	—	—		
	11.6		48	3.3	□	—	—		
	11.7		48	3.4	□	—	—		
	11.8		48	3.4	□	—	—		
	11.9	48	3.4	□	—	—			
	12	48	3.5	□	—	—			
	12.1	50	3.5	□	—	—			
	12.2	50	3.5	□	—	—			
	12.3	50	3.6	□	—	—			
	12.4	50	3.6	□	—	—			
	12.5	50	3.6	□	—	—			
	12.6	50	3.6	□	—	—			
	12.7	50	3.7	□	—	—			
	12.8	50	3.7	□	—	—			
	12.9	50	3.7	□	—	—			
	13	50	3.8	□	—	—			



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

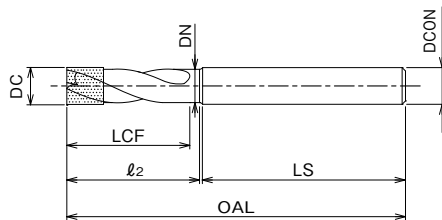
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

電着ダイヤモンドドリル セラドリル
ELECTROPLATED DIAMOND DRILLS FOR CERAMICS

ED-DS

切削条件 Cutting Conditions | P.417



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	ℓ ₂	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
	DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)									
8599720	—	2	7	39	—	—	27.9	8.5	1.6	8.5	#100	●	—	7,390	
8599725	—	2.5	9	41	—	3	28.8	10.5	2.1	10.5		●	—	7,390	
8599730	—	3	11	43	—	—	29.7	12.5	2.6	12.5		●	—	7,390	
8599735	—	3.5	15	47	—	—	28.5	16.5	3.1	—		●	—	7,390	
8599740	—	4	17	49	—	4	29.7	18.5	3.6	—		●	—	7,860	
8599745	—	4.5	19	63	—	6	35.8	21	4.1	—		●	—	8,130	
	.1910	4.851	—	—	.1910	4.851	42	—	4.45	—		—	□	—	—
8599750	—	5	21	65	—	—	37.2	23	4.6	—		●	—	8,130	
8599755	—	5.5	23	67	—	6	38.7	25	5.1	—		●	—	8,350	
8599760	—	6	25	69	—	—	41.6	27.4	5.6	—		●	—	8,610	
	1/4	6.35	—	—	1/4	6.35	42	—	5.95	—		—	□	—	—
8599765	—	6.5	28	72	—	—	35.9	30	6.1	—		●	—	8,610	
8599770	—	7	—	—	—	—	38	—	6.6	—		●	—	8,610	
8599775	—	7.5	31	75	—	8	38.8	33	7.1	—		●	—	8,610	
8599780	—	8	34	78	—	—	41.6	36.4	7.6	—		●	—	8,820	
8599785	—	8.5	37	84	—	—	41.6	36	8.1	—		●	—	9,800	
8599790	—	9	—	—	—	10	43.3	—	8.6	—		●	—	10,100	
8599795	—	9.5	37	87	—	—	44.7	39	9.1	—		●	—	10,100	
	3/8	9.525	—	—	3/8	9.525	48	42	9.13	—		—	□	—	—
8599800	—	10	40	90	—	10	47.6	42.4	9.6	—		●	—	10,600	
8599805	—	10.5	—	—	—	—	48.9	42	10.1	—	●	—	11,100		
8599810	—	11	—	97	—	—	50.3	—	10.6	—	●	—	11,300		
8599815	—	11.5	—	—	—	—	51.7	46	11.1	—	●	—	11,300		
8599820	—	12	44	101	—	12	54.6	46.4	11.6	—	●	—	11,500		
8599825	—	12.5	—	—	—	—	55	—	12.1	—	●	—	12,200		
8599830	—	13	48	105	—	—	55	51	12.6	—	●	—	13,200		

セラドリル ED-DS の特長は P.1031 をご覧ください。
Please see p.1031 for features of ED-DS.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1037

CFRP用ダイヤコート超硬トリプルアングルドリル
DIAMOND COATED CARBIDE TRIPLE ANGLE DRILL FOR COMPOSITE MATERIAL

D-STAD

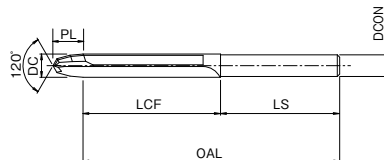
切削条件 Cutting Conditions **P.418**

3つの先端角で構成され、切削抵抗を半径方向に分散させるため、CFRPの出入り口両面でのデラミネーションを抑え、高い穴品位が得られます。

Three point angle spreads cutting resistance to radial direction which controls elimination at CFRP entrance and exit of the hole thus high hole quality.



N形シンニング N thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)					
8809078	#40	.0985	2.502	15	65	.0985	2.502	50	4.2	C	● 8	37,200
8809079	#30	.1290	3.277	20	70	.1290	3.277	50	5.5		● 14	37,900
8809080	#20	.1615	4.102	25	75	.1615	4.102	50	6.9		● 19	38,500
8809081	.1915	.1915	4.864	39	89	.1915	4.864	50	8.2		● 26	40,700
8809082	.2510	.2510	6.375	51	101	.2510	6.375	50	10.7		● 43	48,900
8809083	.3760	.3760	9.550	76	126	.3760	9.550	50	16.1		● 107	70,300



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	Low Carbon Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			
D-STAD																			◎

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/広ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

G-LIST No. | DW1105

CFRP用ダイヤコート超硬ダブルアングルドリル

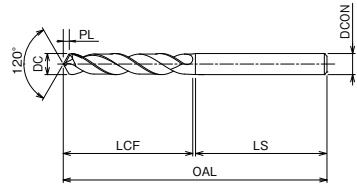
DIAMOND COATED CARBIDE DOUBLE ANGLE DRILL FOR COMPOSITE MATERIAL

D-DAD

切削条件 Cutting Conditions | **P.418**



N形シンニング
N thinning



CAD



CARBIDE **DIA** 0~-0.020 40° SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)					
8809141	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.7	C	● 5	28,300
8809142	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	2.2		● 11	28,900
8809143	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.2		● 16	29,400
8809144	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.6		● 20	31,000
8809145	.2510	.2510	6.375	38	94	.2510	6.375	56	3.5		● 41	40,100
8809146	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	5.2		● 97	51,600

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~62 HRC 62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

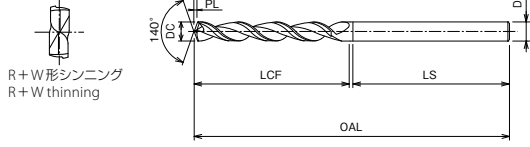
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP/メタルスタック穴あけ用ドリル

HIGH HELIX DRILL FOR CFRP AND STACKS


STCH



CARBIDE FX h8 40° SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm


ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)					
8809111	#11	.1915	4.864	32	83	.1915	4.864	50	0.9	C ●	20	22,000
8809112	1/4	.2510	6.375	50	101	.2510	6.375	50	1.2	C ●	36	24,000



機械搭載サポート

※詳細は [こちら](#)
Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します





デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 TAPS
 TAPE
 GAUGES
 GEIGES
 ROUND DIES
 丸ダイス
 ROLLING DRILLS
 転造工具
 OTHER PRODUCTS
 各種製品
 INDEX
 INDEX
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXTABLE DRILLS
 インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS
 タイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDXL DRILLS
 スラスタードリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
 フラットドリル/ 鏧ぐり
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

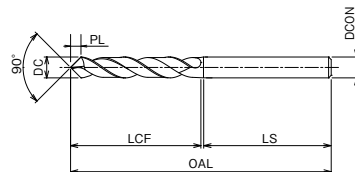
CFRP用ダイヤコート超硬ドリルミディウム形先端角90°
DIAMOND COATED 90 DEGREE POINT ANGLE DRILL FOR COMPOSITES

D-GDN90

切削条件 Cutting Conditions | P.418



N形シンニング
N thinning



CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)					
8809151	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.3	C	● 5	28,300
8809152	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	1.6		● 11	28,900
8809153	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.1		● 16	29,400
8809154	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.4		● 20	31,000
8809155	.2510	.2510	6.375	38	94	.2510	6.375	56	3.2		● 40	40,100
8809156	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	4.8		● 97	51,600

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タッピング
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIE

切削工具
CUTTING TOOLS

各種切削品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites		
	D-GDN90		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

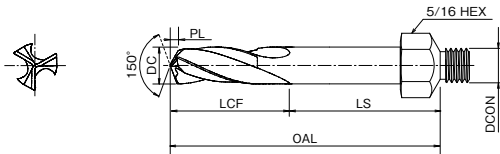
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

耐熱合金スターティング穴加工用ハンド穴あけドリル
STARTING HAND DRILL FOR HRSA

NEPTUNE



CARBIDE

TiAIN



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長		全長		シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	刃数 ZEPF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
		DC(inch)	DC(mm)	LCF(inch)	LCF(mm)	OAL(inch)	OAL(mm)								
8809128	#40	.0980	2.489	.5	12.7	1.5	38.1	1/4-28UNF	25.4	0.3	3	C	●	12	17,800
8809129	#30	.1285	3.264										●	13	17,800
8809130	#20	.1610	4.089										●	15	17,500
8809131	#11	.1910	4.851										●	17	17,700



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.419



XPM

V

or

WDI

h8

SHANK h7

30°

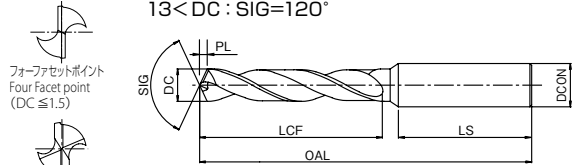
CAD

DC<2 2<DC<6 *2
 2<DC<6 *1 6<DC<13
 13<DC

注1)

40~50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

DC ≤ 13 : SIG = 130°
13 < DC : SIG = 120°



- *1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment
 - *2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment
- 注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599005	0.5	3			25.8	0.1	●	4	2,810
8608051	0.51				25.9	0.1	●	4	2,890
8608052	0.52				25.9	0.1	●	4	2,890
8608053	0.53	3.5			25.9	0.1	●	4	2,890
8608054	0.54				25.9	0.1	●	4	2,890
8608055	0.55				25.9	0.1	●	4	2,560
8608056	0.56	4			25.9	0.1	●	4	2,890
8608057	0.57				26	0.1	●	4	2,890
8608058	0.58				26	0.1	●	4	2,890
8608059	0.59	4.5			26	0.1	●	4	2,890
8599006	0.6				26	0.1	●	4	2,560
8608061	0.61				26	0.1	●	4	2,670
8608062	0.62	5			26.1	0.1	●	4	2,670
8608063	0.63				26.1	0.1	●	4	2,670
8608064	0.64				26.1	0.1	●	4	2,350
8608065	0.65	5.5			26.1	0.1	●	4	2,670
8608066	0.66				26.2	0.1	●	4	2,670
8608067	0.67				26.2	0.1	●	4	2,670
8608068	0.68	6			26.2	0.1	●	4	2,670
8608069	0.69				26.2	0.1	●	4	2,670
8599007	0.7				26.2	0.2	●	4	2,350
8608071	0.71	6			26.2	0.2	●	4	2,570
8608072	0.72				26.2	0.2	●	4	2,570
8608073	0.73				26.3	0.2	●	4	2,570
8608074	0.74	7			26.3	0.2	●	4	2,570
8608075	0.75				26.3	0.2	●	4	2,220
8608076	0.76				26.3	0.2	●	4	2,570
8608077	0.77	8			26.3	0.2	●	4	2,570
8608078	0.78				26.3	0.2	●	4	2,570
8608079	0.79				26.4	0.2	●	4	2,570
8599008	0.8	9			26.4	0.2	●	4	2,220
8608081	0.81				26.4	0.2	●	4	2,430
8608082	0.82				26.4	0.2	●	4	2,430
8608083	0.83	9			26.5	0.2	●	4	2,430
8608084	0.84				26.5	0.2	●	4	2,430
8608085	0.85				26.5	0.2	●	4	2,130
8608086	0.86	9			26.5	0.2	●	4	2,430
8608087	0.87				26.5	0.2	●	4	2,430
8608088	0.88				26.5	0.2	●	4	2,430
8608089	0.89	9			26.6	0.2	●	4	2,430
8599009	0.9				26.6	0.2	●	4	2,130
8608091	0.91				26.6	0.2	●	4	2,240
8608092	0.92	9			26.6	0.2	●	4	2,240
8608093	0.93				26.6	0.2	●	4	2,240
8608094	0.94				26.7	0.2	●	4	2,240
8608095	0.95	9			26.7	0.2	●	4	1,970
8608096	0.96				26.7	0.2	●	4	2,240
8608097	0.97				26.7	0.2	●	4	2,240

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608098	0.98	6	38		26.7	0.2	●	4	2,240
8608099	0.99				26.7	0.2	●	4	2,240
8599010	1				26.8	0.2	●	4	1,970
8608101	1.01	7	39		26.8	0.2	●	4	2,110
8608102	1.02				26.8	0.2	●	4	2,110
8608103	1.03				26.8	0.2	●	4	2,110
8608104	1.04	7	39		26.8	0.2	●	4	2,110
8608105	1.05				26.9	0.2	●	4	1,850
8608106	1.06				26.9	0.2	●	4	2,110
8608107	1.07	7	39		26.9	0.2	●	4	2,110
8608108	1.08				26.9	0.3	●	4	2,110
8608109	1.09				27	0.3	●	4	1,850
8599011	1.1	8	40		27	0.3	●	4	1,850
8608112	1.12				27	0.3	●	4	2,110
8608113	1.13				27	0.3	●	4	2,110
8608114	1.14	8	40		27	0.3	●	4	2,110
8608115	1.15				27	0.3	●	4	1,850
8608116	1.16				27.1	0.3	●	4	2,110
8608117	1.17	8	40		27.1	0.3	●	4	2,110
8608118	1.18				27.1	0.3	●	4	2,110
8608119	1.19				27.1	0.3	●	4	2,110
8599012	1.2	9	41		27.1	0.3	●	4	1,850
8608121	1.21				27.2	0.3	●	4	2,110
8608122	1.22				27.2	0.3	●	4	2,110
8608123	1.23	9	41		27.2	0.3	●	4	2,110
8608124	1.24				27.2	0.3	●	4	2,110
8608125	1.25				27.2	0.3	●	4	1,850
8608126	1.26	9	41		27.2	0.3	●	4	2,110
8608127	1.27				27.3	0.3	●	4	2,110
8608128	1.28				27.3	0.3	●	4	2,110
8608129	1.29	9	41		27.3	0.3	●	4	2,110
8599013	1.3				27.3	0.3	●	4	1,850
8608131	1.31				27.3	0.3	●	4	2,110
8608132	1.32	9	41		27.3	0.3	●	4	2,110
8608133	1.33				27.4	0.3	●	4	2,110
8608134	1.34				27.4	0.3	●	4	2,110
8608135	1.35	9	41		27.4	0.3	●	4	1,850
8608136	1.36				27.4	0.3	●	4	2,110
8608137	1.37				27.5	0.3	●	4	2,110
8608138	1.38	9	41		27.5	0.3	●	4	2,110
8608139	1.39				27.5	0.3	●	4	2,110
8599014	1.4				27.5	0.3	●	4	1,850
8608141	1.41	9	41		27.5	0.3	●	4	2,110
8608142	1.42				27.6	0.3	●	4	2,110
8608143	1.43				27.6	0.3	●	4	2,110
8608144	1.44	9	41		27.6	0.3	●	4	2,110
8608145	1.45				27.6	0.3	●	4	1,850

次ページへ
直径 DC 1.46 ~ 2.41 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料(MMC) Metal Matrix Composites
	低炭素鋼軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC													
VPH-GDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※穴深さ：3D~4D Drilling depth：3D~4D

前ページより

FROM 直径 DC 0.5~1.45

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8608146	1.46	9	41	3	27.6	0.3	●	4	2,110
8608147	1.47						●	4	2,110
8608148	1.48						●	4	2,110
8608149	1.49						●	4	2,110
8599015	1.5						●	4	1,850
8608151	1.51						●	4	1,880
8608152	1.52						●	4	1,880
8608153	1.53						●	4	1,880
8608154	1.54						●	4	1,880
8608155	1.55						●	4	1,640
8608156	1.56						●	4	1,880
8608157	1.57						●	4	1,880
8608158	1.58						●	4	1,880
8608159	1.59						●	4	1,880
8599016	1.6						●	4	1,640
8608161	1.61						●	4	1,880
8608162	1.62	●	4	1,880					
8608163	1.63	●	4	1,880					
8608164	1.64	●	4	1,640					
8608165	1.65	●	4	1,640					
8608166	1.66	●	4	1,880					
8608167	1.67	●	4	1,880					
8608168	1.68	●	4	1,880					
8608169	1.69	●	4	1,880					
8599017	1.7	●	4	1,640					
8608171	1.71	●	5	1,880					
8608172	1.72	●	5	1,880					
8608173	1.73	●	5	1,880					
8608174	1.74	●	5	1,880					
8608175	1.75	●	5	1,640					
8608176	1.76	●	5	1,880					
8608177	1.77	●	5	1,880					
8608178	1.78	●	5	1,880					
8608179	1.79	●	5	1,880					
8599018	1.8	●	4	1,640					
8608181	1.81	●	5	1,880					
8608182	1.82	●	5	1,880					
8608183	1.83	●	5	1,880					
8608184	1.84	●	5	1,880					
8608185	1.85	●	4	1,640					
8608186	1.86	●	5	1,880					
8608187	1.87	●	5	1,880					
8608188	1.88	●	5	1,880					
8608189	1.89	●	5	1,880					
8599019	1.9	●	4	1,640					
8608191	1.91	●	5	1,880					
8608192	1.92	●	5	1,880					
8608193	1.93	●	5	1,880					

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8608194	1.94	12	44	3	28.5	0.5	●	5	1,880
8608195	1.95						●	5	1,640
8608196	1.96						●	5	1,880
8608197	1.97						●	5	1,880
8608198	1.98						●	5	1,880
8608199	1.99						●	5	1,880
8599020	2						●	4	1,640
8608201	2.01						●	5	2,220
8608202	2.02						●	5	2,220
8608203	2.03						●	5	2,220
8608204	2.04						●	5	2,220
8608205	2.05						●	4	1,930
8608206	2.06						●	5	2,220
8608207	2.07						●	5	2,220
8608208	2.08						●	5	2,220
8608209	2.09						●	5	2,220
8599021	2.1	●	4	1,930					
8608211	2.11	●	5	2,220					
8608212	2.12	●	5	2,220					
8608213	2.13	●	5	2,220					
8608214	2.14	●	5	2,220					
8608215	2.15	●	5	1,930					
8608216	2.16	●	5	2,220					
8608217	2.17	●	5	2,220					
8608218	2.18	●	5	2,220					
8608219	2.19	●	5	2,220					
8599022	2.2	●	4	1,930					
8608221	2.21	●	5	2,220					
8608222	2.22	●	5	2,220					
8608223	2.23	●	5	2,220					
8608224	2.24	●	5	2,220					
8608225	2.25	●	5	1,930					
8608226	2.26	●	5	2,220					
8608227	2.27	●	5	2,220					
8608228	2.28	●	5	2,220					
8608229	2.29	●	5	2,220					
8599023	2.3	●	4	1,930					
8608231	2.31	●	5	2,220					
8608232	2.32	●	5	2,220					
8608233	2.33	●	5	2,220					
8608234	2.34	●	5	2,220					
8608235	2.35	●	5	1,930					
8608236	2.36	●	5	2,220					
8608237	2.37	●	5	2,220					
8608238	2.38	●	5	2,220					
8608239	2.39	●	5	2,220					
8599024	2.4	●	4	1,930					
8608241	2.41	●	5	2,220					

次ページへ
直径 DC 2.42~3.37 NEXT



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.419



XPM V or WDI
 DC<2 2≤DC<6*2
 2≤DC<6*1 6≤DC≤13
 13<DC

h8 h7 30°
 注1)

前ページより
FROM 直径 DC 1.46 ~ 2.41

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608242	2.42	14	46	3	29.4	0.6	●	5	2,220
8608243	2.43					0.6	●	5	2,220
8608244	2.44					0.6	●	4	2,220
8608245	2.45					0.6	●	4	1,930
8608246	2.46					0.6	●	5	2,220
8608247	2.47					0.6	●	5	2,220
8608248	2.48					0.6	●	5	2,220
8608249	2.49					0.6	●	5	2,220
8599025	2.5					0.6	●	4	1,930
8608251	2.51					0.6	●	5	2,220
8608252	2.52					0.6	●	5	2,220
8608253	2.53					0.6	●	5	2,220
8608254	2.54					0.6	●	5	2,220
8608255	2.55					0.6	●	4	1,930
8608256	2.56	0.6	●	5	2,220				
8608257	2.57	0.6	●	5	2,220				
8608258	2.58	0.6	●	5	2,220				
8608259	2.59	0.6	●	5	2,220				
8599026	2.6	0.6	●	4	1,930				
8608261	2.61	0.6	●	5	2,220				
8608262	2.62	0.6	●	5	2,220				
8608263	2.63	0.6	●	5	2,220				
8608264	2.64	0.6	●	5	2,220				
8608265	2.65	0.6	●	5	1,930				
8608266	2.66	0.6	●	5	2,220				
8608267	2.67	0.6	●	5	2,220				
8608268	2.68	0.6	●	5	2,220				
8608269	2.69	0.6	●	5	2,220				
8599027	2.7	0.6	●	4	1,930				
8608271	2.71	0.6	●	5	2,220				
8608272	2.72	0.6	●	5	2,220				
8608273	2.73	0.6	●	5	2,220				
8608274	2.74	0.6	●	5	2,220				
8608275	2.75	0.6	●	5	1,930				
8608276	2.76	0.6	●	5	2,220				
8608277	2.77	0.6	●	5	2,220				
8608278	2.78	0.6	●	4	2,220				
8608279	2.79	0.6	●	5	2,220				
8599028	2.8	0.7	●	4	1,930				
8608281	2.81	0.7	●	5	2,220				
8608282	2.82	0.7	●	5	2,220				
8608283	2.83	0.7	●	5	2,220				
8608284	2.84	0.7	●	5	2,220				
8608285	2.85	0.7	●	5	1,930				
8608286	2.86	0.7	●	5	2,220				
8608287	2.87	0.7	●	5	2,220				
8608288	2.88	0.7	●	5	2,220				
8608289	2.89	0.7	●	5	2,220				

40~50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

DC ≤ 13 : SIG = 130°
13 < DC : SIG = 120°



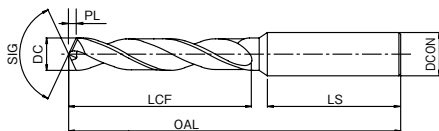
フォーアセットポイント
Four Flute point
(DC ≤ 1.5)



X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



- *1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment
- *2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8599029	2.9	16	48	3	30.3	0.7	C	●	4	1,930
8608291	2.91					0.7	●	5	2,220	
8608292	2.92					0.7	●	5	2,220	
8608293	2.93					0.7	●	5	2,220	
8608294	2.94					0.7	●	5	2,220	
8608295	2.95					0.7	●	4	1,930	
8608296	2.96					0.7	●	5	2,220	
8608297	2.97					0.7	●	5	2,220	
8608298	2.98					0.7	●	5	2,220	
8608299	2.99					0.7	●	5	2,220	
8599030	3					0.7	●	4	1,930	
8608301	3.01					0.7	●	5	2,670	
8608302	3.02					0.7	●	5	2,670	
8608303	3.03					0.7	●	5	2,670	
8608304	3.04	0.7	●	5	2,670					
8608305	3.05	0.7	●	5	2,330					
8608306	3.06	0.7	●	5	2,670					
8608307	3.07	0.7	●	5	2,670					
8608308	3.08	0.7	●	5	2,670					
8608309	3.09	0.7	●	5	2,670					
8599031	3.1	0.7	●	5	2,330					
8608311	3.11	0.7	●	5	2,670					
8608312	3.12	0.7	●	5	2,670					
8608313	3.13	0.7	●	5	2,670					
8608314	3.14	0.7	●	5	2,670					
8608315	3.15	0.7	●	5	2,330					
8608316	3.16	0.7	●	5	2,670					
8608317	3.17	0.7	●	6	2,670					
8608318	3.18	0.7	●	6	2,670					
8608319	3.19	0.7	●	6	2,670					
8599032	3.2	0.7	●	5	2,330					
8608321	3.21	0.7	●	6	2,670					
8608322	3.22	0.8	●	6	2,670					
8608323	3.23	0.8	●	6	2,670					
8608324	3.24	0.8	●	6	2,670					
8608325	3.25	0.8	●	6	2,330					
8608326	3.26	0.8	●	6	2,670					
8608327	3.27	0.8	●	6	2,670					
8608328	3.28	0.8	●	6	2,670					
8608329	3.29	0.8	●	6	2,670					
8599033	3.3	0.8	●	5	2,330					
8608331	3.31	0.8	●	6	2,670					
8608332	3.32	0.8	●	6	2,670					
8608333	3.33	0.8	●	6	2,670					
8608334	3.34	0.8	●	6	2,670					
8608335	3.35	0.8	●	5	2,330					
8608336	3.36	0.8	●	6	2,670					
8608337	3.37	0.8	●	6	2,670					

次ページへ
直径 DC 3.38 ~ 4.33 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- = 特定代理店在庫品
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	CD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	○	○	○	○	○	○				○							○		○		

※穴深さ: 3D~4D Drilling depth : 3D~4D

前ページより

FROM 直径 DC 2.42~3.37

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8608338	3.38	20	52	4	29.3	0.8	D ●	6	2,670
8608339	3.39				29.4	0.8	D ●	6	2,670
8599034	3.4				29.3	0.8	C ●	6	2,330
8608341	3.41				29.4	0.8	C ●	6	2,670
8608342	3.42				29.4	0.8	C ●	6	2,670
8608343	3.43				29.4	0.8	C ●	6	2,670
8608344	3.44				29.5	0.8	C ●	6	2,670
8608345	3.45				29.5	0.8	D ●	6	2,330
8608346	3.46				29.5	0.8	C ●	6	2,670
8608347	3.47				29.5	0.8	C ●	6	2,670
8608348	3.48				29.5	0.8	C ●	6	2,670
8608349	3.49				29.5	0.8	C ●	6	2,670
8599035	3.5				29.5	0.8	C ●	6	2,330
8608351	3.51				29.5	0.8	C ●	6	2,950
8608352	3.52				29.5	0.8	C ●	6	2,950
8608353	3.53				29.5	0.8	C ●	6	2,950
8608354	3.54				29.5	0.8	C ●	6	2,950
8608355	3.55				29.7	0.8	D ●	6	2,560
8608356	3.56				29.7	0.8	D ●	6	2,950
8608357	3.57				29.7	0.8	D ●	6	2,950
8608358	3.58				29.7	0.8	D ●	6	2,950
8608359	3.59				29.7	0.8	D ●	6	2,950
8599036	3.6	29.9	0.8	C ●	6	2,560			
8608361	3.61	29.8	0.8	C ●	6	2,950			
8608362	3.62	29.8	0.8	C ●	6	2,950			
8608363	3.63	29.8	0.8	C ●	6	2,950			
8608364	3.64	29.8	0.8	C ●	6	2,950			
8608365	3.65	29.8	0.9	D ●	6	2,560			
8608366	3.66	29.9	0.9	D ●	6	2,950			
8608367	3.67	29.9	0.9	D ●	6	2,950			
8608368	3.68	29.9	0.9	D ●	6	2,950			
8608369	3.69	29.9	0.9	D ●	6	2,950			
8599037	3.7	29.9	0.9	C ●	6	2,560			
8608371	3.71	30	0.9	C ●	6	2,950			
8608372	3.72	30	0.9	C ●	6	2,950			
8608373	3.73	30	0.9	C ●	6	2,950			
8608374	3.74	30	0.9	C ●	6	2,950			
8608375	3.75	30	0.9	D ●	6	2,560			
8608376	3.76	30.1	0.9	D ●	6	2,950			
8608377	3.77	30.1	0.9	D ●	6	2,950			
8608378	3.78	30.1	0.9	D ●	6	2,950			
8608379	3.79	30.1	0.9	D ●	6	2,950			
8599038	3.8	30.3	0.9	C ●	6	2,560			
8608381	3.81	30.1	0.9	D ●	6	2,950			
8608382	3.82	30.2	0.9	D ●	6	2,950			
8608383	3.83	30.2	0.9	D ●	6	2,950			
8608384	3.84	30.2	0.9	D ●	6	2,950			
8608385	3.85	30.2	0.9	D ●	6	2,560			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8608386	3.86	22	54	4	30.2	0.9	D ●	6	2,950
8608387	3.87				30.3	0.9	D ●	6	2,950
8608388	3.88				30.3	0.9	D ●	6	2,950
8608389	3.89				30.3	0.9	D ●	6	2,950
8599039	3.9				30.3	0.9	C ●	6	2,560
8608391	3.91				30.5	0.9	C ●	6	2,950
8608392	3.92				30.5	0.9	C ●	6	2,950
8608393	3.93				30.5	0.9	D ●	6	2,950
8608394	3.94				30.5	0.9	D ●	6	2,950
8608395	3.95				30.5	0.9	D ●	6	2,560
8608396	3.96				30.5	0.9	D ●	6	2,950
8608397	3.97				30.5	0.9	D ●	6	2,950
8608398	3.98				30.5	0.9	D ●	6	2,950
8608399	3.99				30.5	0.9	D ●	6	2,950
8599040	4				30.5	0.9	C ●	6	2,560
8608401	4.01				35.9	0.9	C ●	12	3,290
8608402	4.02				35.9	0.9	C ●	12	3,290
8608403	4.03				35.9	0.9	D ●	13	3,290
8608404	4.04				35.9	0.9	D ●	12	3,290
8608405	4.05				35.9	0.9	D ●	13	2,880
8608406	4.06				36	0.9	D ●	12	3,290
8608407	4.07				36	0.9	D ●	12	3,290
8608408	4.08	36	1	D ●	12	3,290			
8608409	4.09	36	1	D ●	12	3,290			
8599041	4.1	36	1	C ●	12	2,880			
8608411	4.11	36.1	1	C ●	12	3,290			
8608412	4.12	36.1	1	D ●	12	3,290			
8608413	4.13	36.1	1	D ●	12	3,290			
8608414	4.14	36.1	1	D ●	12	3,290			
8608415	4.15	36.1	1	D ●	12	2,880			
8608416	4.16	36.1	1	D ●	12	3,290			
8608417	4.17	36.1	1	D ●	12	3,290			
8608418	4.18	36.2	1	D ●	12	3,290			
8608419	4.19	36.2	1	D ●	12	3,290			
8599042	4.2	36	1	C ●	12	2,880			
8608421	4.21	36.2	1	D ●	12	3,290			
8608422	4.22	36.2	1	D ●	12	3,290			
8608423	4.23	36.2	1	D ●	12	3,290			
8608424	4.24	36.3	1	D ●	12	3,290			
8608425	4.25	36.3	1	D ●	12	2,880			
8608426	4.26	36.3	1	D ●	12	3,290			
8608427	4.27	36.3	1	D ●	13	3,290			
8608428	4.28	36.3	1	D ●	13	3,290			
8608429	4.29	36.3	1	D ●	13	3,290			
8599043	4.3	36.8	1	C ●	13	2,880			
8608431	4.31	36.4	1	D ●	13	3,290			
8608432	4.32	37	1	D ●	13	3,290			
8608433	4.33	37	1	D ●	13	3,290			

次ページへ 直径 DC 4.34 ~ 5.29 NEXT



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1014

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.419

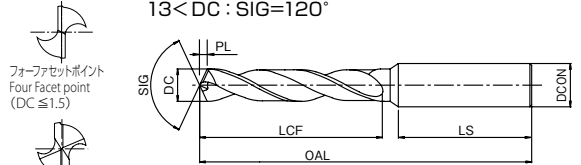


前ページより
FROM 直径 DC 3.38 ~ 4.33

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608434	4.34	24	68	6	37	1	●	13	3,290
8608435	4.35								
8608436	4.36								
8608437	4.37								
8608438	4.38								
8608439	4.39								
8599044	4.4								
8608441	4.41								
8608442	4.42								
8608443	4.43								
8608444	4.44								
8608445	4.45								
8608446	4.46								
8608447	4.47								
8608448	4.48								
8608449	4.49								
8599045	4.5								
8608451	4.51								
8608452	4.52								
8608453	4.53								
8608454	4.54								
8608455	4.55								
8608456	4.56								
8608457	4.57								
8608458	4.58								
8608459	4.59								
8599046	4.6								
8608461	4.61								
8608462	4.62								
8608463	4.63								
8608464	4.64								
8608465	4.65								
8608466	4.66								
8608467	4.67								
8608468	4.68								
8608469	4.69								
8599047	4.7								
8608471	4.71								
8608472	4.72								
8608473	4.73								
8608474	4.74								
8608475	4.75								
8608476	4.76								
8608477	4.77								
8608478	4.78								
8608479	4.79								
8599048	4.8								
8608481	4.81								

40~50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

DC ≤ 13 : SIG = 130°
13 < DC : SIG = 120°



フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)

- *1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment
- *2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。

All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608482	4.82	26	70	6	37.8	1.1	●	16	3,270
8608483	4.83								
8608484	4.84								
8608485	4.85								
8608486	4.86								
8608487	4.87								
8608488	4.88								
8608489	4.89								
8599049	4.9								
8608491	4.91								
8608492	4.92								
8608493	4.93								
8608494	4.94								
8608495	4.95								
8608496	4.96								
8608497	4.97								
8608498	4.98								
8608499	4.99								
8599050	5								
8608501	5.01								
8608502	5.02								
8608503	5.03								
8608504	5.04								
8608505	5.05								
8608506	5.06								
8608507	5.07								
8608508	5.08								
8608509	5.09								
8599051	5.1								
8608511	5.11								
8608512	5.12								
8608513	5.13								
8608514	5.14								
8608515	5.15								
8608516	5.16								
8608517	5.17								
8608518	5.18								
8608519	5.19								
8599052	5.2								
8608521	5.21								
8608522	5.22								
8608523	5.23								
8608524	5.24								
8608525	5.25								
8608526	5.26								
8608527	5.27								
8608528	5.28								
8608529	5.29								

次ページへ
直径 DC 5.3 ~ 7.25 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	CD	銅合金	AL	AC			CFRP	AZ91D		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
VPH-GDS	※	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※穴深さ：3D~4D Drilling depth：3D~4D

前ページより

FROM 直径DC 4.34~5.29

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
8599053	5.3	26	70	6	39.5	1.2	C	●	15	3,860	
8608531	5.31				39.7	1.2		●	17	4,380	
8608532	5.32				39.7	1.2		●	17	4,380	
8608533	5.33				39.7	1.2		●	17	4,380	
8608534	5.34				39.7	1.2		●	17	4,380	
8608535	5.35				39.7	1.2		D	●	17	4,380
8608536	5.36				39.8	1.2		●	17	4,380	
8608537	5.37				39.8	1.3		●	17	4,380	
8608538	5.38				39.8	1.3		●	17	4,380	
8608539	5.39				39.8	1.3		●	17	4,380	
8599054	5.4				39.8	1.3		C	●	15	3,860
8608541	5.41				39.9	1.3		●	17	4,380	
8608542	5.42				39.9	1.3		●	18	4,380	
8608543	5.43				39.9	1.3		●	18	4,380	
8608544	5.44				39.9	1.3		●	18	4,380	
8608545	5.45				39.9	1.3		D	●	18	3,860
8608546	5.46				39.9	1.3		●	18	4,380	
8608547	5.47				39.8	1.3		●	18	4,380	
8608548	5.48				40	1.3		●	18	4,380	
8608549	5.49				40.1	1.3		●	18	4,380	
8599055	5.5				39.9	1.3		C	●	15	3,860
8608551	5.51				40.1	1.3		●	18	4,710	
8608552	5.52				40.1	1.3		●	18	4,710	
8608553	5.53				40.2	1.3		●	18	4,710	
8608554	5.54	28	72		40.2	1.3		●	18	4,710	
8608555	5.55				40.2	1.3		D	●	18	4,150
8608556	5.56				40.2	1.3		●	18	4,710	
8608557	5.57				40.3	1.3		●	18	4,710	
8608558	5.58				40.3	1.3		●	18	4,710	
8608559	5.59				40.3	1.3		●	18	4,710	
8599056	5.6				41.6	1.3		C	●	15	4,150
8608561	5.61				41.6	1.3		●	18	4,710	
8608562	5.62				41.6	1.3		●	18	4,710	
8608563	5.63				41.6	1.3		●	18	4,710	
8608564	5.64				41.6	1.3		●	18	4,710	
8608565	5.65			41.6	1.3		D	●	18	4,150	
8608566	5.66			41.6	1.3		●	18	4,710		
8608567	5.67			41.6	1.3		●	18	4,710		
8608568	5.68			41.6	1.3		●	18	4,710		
8608569	5.69			41.5	1.3		●	18	4,710		
8599057	5.7			41.7	1.3		C	●	15	4,150	
8608571	5.71			41.7	1.3		●	18	4,710		
8608572	5.72			41.7	1.3		●	18	4,710		
8608573	5.73			41.7	1.3		●	18	4,710		
8608574	5.74			41.7	1.3		D	●	18	4,710	
8608575	5.75			41.7	1.3		●	18	4,150		
8608576	5.76			41.7	1.3		●	18	4,710		
8608577	5.77			41.7	1.3		●	18	4,710		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
8608578	5.78	28	72	6	41.8	1.3	D	●	18	4,710	
8608579	5.79					1.3		●	18	4,710	
8599058	5.8					41.6	1.4	C	●	15	4,150
8608581	5.81					41.8	1.4		●	18	4,710
8608582	5.82					41.8	1.4		●	18	4,710
8608583	5.83					41.8	1.4		●	18	4,710
8608584	5.84					41.9	1.4		●	18	4,710
8608585	5.85					41.9	1.4	D	●	18	4,150
8608586	5.86					41.9	1.4		●	18	4,710
8608587	5.87					42	1.4		●	18	4,710
8608588	5.88					42	1.4		●	18	4,710
8608589	5.89					42	1.4		●	18	4,710
8599059	5.9					41.7	1.4	C	●	15	4,150
8608591	5.91					42	1.4		●	18	4,710
8608592	5.92					42	1.4		●	18	4,710
8608593	5.93					42	1.4		●	18	4,710
8608594	5.94					42	1.4		●	18	4,710
8608595	5.95					42	1.4	D	●	18	4,150
8608596	5.96					42	1.4		●	18	4,710
8608597	5.97					42	1.4		●	18	4,710
8608598	5.98	42	1.4		●	18	4,710				
8608599	5.99	42	1.4		●	18	4,710				
8599060	6	42	1.4	C	●	16	4,150				
	6.05	31	75	8	36	1.4		□	—	—	
8599061	6.1					36.1	1.4	C	●	23	4,330
	6.15					36.2	1.4		□	—	—
8599062	6.2					36.2	1.4	C	●	23	4,330
	6.25					36.3	1.5		□	—	—
8599063	6.3					36.3	1.5	C	●	24	4,330
	6.35					36.5	1.5		□	—	—
8599064	6.4					37.2	1.5	C	●	24	4,330
	6.45					37.3	1.5		□	—	—
8599065	6.5					37.2	1.5	C	●	24	4,330
	6.55					37.4	1.5		□	—	—
8599066	6.6					37.4	1.5	C	●	24	4,520
	6.65					37.6	1.6		□	—	—
8599067	6.7					37.7	1.6	C	●	25	4,520
	6.75					37.8	1.6		□	—	—
8599068	6.8					37.7	1.6	C	●	25	4,520
	6.85					38	1.6		□	—	—
8599069	6.9					38.6	1.6	C	●	25	4,520
	6.95					38.7	1.6		□	—	—
8599070	7					38.6	1.6	C	●	25	4,520
	7.05	38.9	1.6		□	—	—				
8599071	7.1	38.9	1.7	C	●	26	4,710				
	7.15	39	1.7		□	—	—				
8599072	7.2	39.1	1.7	C	●	26	4,710				
	7.25	39.2	1.7		□	—	—				

次ページへ 直径DC 7.3~12.1 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

調質鋼用粉末ハイス スタブ形

POWDER HSS STUB FOR HARDENED STEEL

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.419



XPM V or WDI
 DC<2 2≤DC<6*2
 2≤DC<6*1 6≤DC≤13
 13<DC
 h8 or h7 30°
 SHANK
 注1)

前ページより

FROM 直径 DC 5.3 ~ 7.25

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599073	7.3	34	78	8	39.6	1.7	C	27	4,710
	7.35				39.7	1.7	-	-	-
8599074	7.4	34	78	8	39.8	1.7	C	27	4,710
	7.45				39.9	1.7	-	-	-
8599075	7.5	34	78	8	41.5	1.7	C	27	4,710
	7.55				41.5	1.8	-	-	-
8599076	7.6	34	78	8	41.6	1.8	C	27	4,970
	7.65				41.6	1.8	-	-	-
8599077	7.7	34	78	8	41.6	1.8	C	27	4,970
	7.75				41.6	1.8	-	-	-
8599078	7.8	34	78	8	41.6	1.8	C	28	4,970
	7.85				41.6	1.8	-	-	-
8599079	7.9	34	78	8	41.7	1.8	C	29	4,970
	7.95				41.6	1.9	-	-	-
8599080	8	37	81	8	42	1.9	C	29	4,970
	8.05				42	1.9	-	-	-
8599081	8.1	37	81	8	42.1	1.9	C	46	5,430
	8.15				42.1	1.9	-	-	-
8599082	8.2	37	81	8	42.2	1.9	C	47	5,430
	8.25				42.2	1.9	-	-	-
8599083	8.3	37	81	8	42.3	1.9	-	-	-
	8.35				43	1.9	C	48	5,430
8599084	8.4	37	81	8	43.1	1.9	-	-	-
	8.45				43.2	2	C	49	5,430
8599085	8.5	37	81	8	43.2	2	-	-	-
	8.55				43.2	2	-	-	-
8599086	8.6	37	81	8	43.1	2	C	50	5,430
	8.65				43.4	2	-	-	-
8599087	8.7	37	81	8	43.5	2	C	50	5,770
	8.75				43.6	2	-	-	-
8599088	8.8	37	81	8	43.7	2	-	-	-
	8.85				43.7	2	C	50	5,770
8599089	8.9	40	90	10	43.7	2	-	-	-
	8.95				43.8	2.1	C	51	5,770
8599090	9	40	90	10	43.9	2.1	-	-	-
	9.05				44.6	2.1	C	51	5,770
8599091	9.1	40	90	10	44.7	2.1	-	-	-
	9.15				44.7	2.1	C	51	5,770
8599092	9.2	40	90	10	44.8	2.1	-	-	-
	9.25				44.9	2.1	C	52	6,130
8599093	9.3	40	90	10	45	2.1	-	-	-
	9.35				45.1	2.1	C	52	6,130
8599094	9.4	40	90	10	45.2	2.2	-	-	-
	9.45				45.2	2.2	C	53	6,130
8599095	9.5	40	90	10	45.7	2.2	-	-	-
	9.55				45.9	2.2	C	53	6,130
8599096	9.6	43	93	10	47.5	2.2	C	53	6,130
	9.65				48	2.2	-	-	-
					48	2.2	-	-	-
					48	2.2	C	53	6,480
					48	2.2	-	-	-

40~50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

DC ≤ 13 : SIG = 130°
13 < DC : SIG = 120°



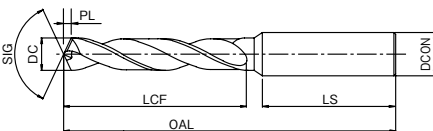
フォーアセットポイント
Four Flute point
(DC ≤ 1.5)



X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



- *1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment
- *2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599097	9.7	93	108	10	48	2.3	C	55	6,480
	9.75				48	2.3	-	-	-
8599098	9.8	93	108	10	47.6	2.3	C	55	6,480
	9.85				48	2.3	-	-	-
8599099	9.9	93	108	10	47.7	2.3	C	56	6,480
	9.95				48	2.3	-	-	-
8599100	10	93	108	10	48	2.3	C	54	6,480
	10.05				48	2.3	-	-	-
8599101	10.1	43	100	10	49	2.3	-	-	-
	10.15				49.1	2.4	C	75	7,000
8599102	10.2	43	100	10	49.2	2.4	-	-	-
	10.25				49.2	2.4	C	76	7,000
8599103	10.3	43	100	10	49.3	2.4	-	-	-
	10.35				49.2	2.4	C	76	7,000
8599104	10.4	43	100	10	50.1	2.4	-	-	-
	10.45				50.2	2.4	C	77	7,000
8599105	10.5	43	100	10	50.3	2.4	-	-	-
	10.55				50.2	2.4	C	77	7,000
8599106	10.6	43	100	10	50.4	2.5	-	-	-
	10.65				50.5	2.5	C	78	7,730
8599107	10.7	43	100	10	50.6	2.5	-	-	-
	10.75				50.6	2.5	C	80	7,730
8599108	10.8	43	100	10	50.8	2.5	-	-	-
	10.85				50.8	2.5	-	-	-
8599109	10.9	43	100	10	50.9	2.5	C	80	7,730
	10.95				51	2.5	-	-	-
8599110	11	43	100	10	51	2.5	C	80	7,730
	11.05				51.7	2.6	-	-	-
8599111	11.1	47	104	10	51.6	2.6	C	81	7,730
	11.15				51.9	2.6	-	-	-
8599112	11.2	47	104	10	52	2.6	C	81	8,690
	11.25				52.1	2.6	-	-	-
8599113	11.3	47	104	10	52.2	2.6	C	82	8,690
	11.35				52.2	2.6	C	82	8,690
8599114	11.4	47	104	10	52.5	2.6	-	-	-
	11.45				52.5	2.6	C	83	8,690
8599115	11.5	47	104	10	52.7	2.6	-	-	-
	11.55				52.7	2.6	C	83	8,690
8599116	11.6	51	108	10	52.9	2.7	-	-	-
	11.65				55	2.7	C	83	8,690
8599117	11.7	51	108	10	54.5	2.7	-	-	-
	11.75				54.5	2.7	C	84	9,440
8599118	11.8	51	108	10	54.6	2.7	-	-	-
	11.85				54.6	2.7	-	-	-
8599119	11.9	51	108	10	54.7	2.7	C	84	9,440
	11.95				54.7	2.7	-	-	-
8599120	12	51	108	10	54.6	2.8	C	85	9,440
	12.1				55	2.8	-	-	-
					55	2.8	-	-	-
					55	2.8	C	87	9,440
					55	2.8	-	-	-
					55	2.8	C	88	10,500

次ページへ
直径 DC 12.2 ~ 20 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites																
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS													FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D							
VPH-GDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D



前ページより

FROM 直径 DC 7.3～12.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
8599122	12.2	51	108	12	55	2.8	●	88	10,500		
8599123	12.3				55	2.9	●	89	10,500		
8599124	12.4				55	2.9	●	90	10,500		
8599125	12.5				55	2.9	●	90	10,500		
8599126	12.6				55	2.9	C	90	11,200		
8599127	12.7				55	3	●	91	11,200		
8599128	12.8				55	3	●	89	11,200		
8599129	12.9				55	3	●	92	11,200		
8599130	13				55	3	●	93	11,200		
8599131	13.1			54	111	12	48	3.8	●	138	17,100
8599132	13.2						48	3.8	●	144	17,100
8599133	13.3						48	3.8	●	145	17,100
8599134	13.4						48	3.9	●	146	17,100
8599135	13.5						48	3.9	●	143	17,100
8599136	13.6						48	3.9	●	147	17,100
8599137	13.7						48	4	●	144	17,100
8599138	13.8						48	4	●	148	17,100
8599139	13.9						48	4	●	145	17,100
8599140	14	48	4		●	146	17,100				
8599141	14.1	56	116		16	48	4.1	●	148	18,800	
8599142	14.2					48	4.1	●	149	18,800	
8599143	14.3					48	4.1	●	148	18,800	
8599144	14.4					48	4.2	●	150	18,800	
8599145	14.5					48	4.2	●	151	18,800	
8599146	14.6					48	4.2	D	156	19,700	
8599147	14.7					48	4.2	●	156	19,700	
8599148	14.8					48	4.3	●	153	19,700	
8599149	14.9			48		4.3	●	154	19,700		
8599150	15		48	4.3	●	158	19,700				
8599151	15.1		58	118	20	48	4.4	●	158	21,300	
8599152	15.2					48	4.4	●	155	21,300	
8599153	15.3					48	4.4	●	157	21,300	
8599154	15.4					48	4.4	●	162	21,300	
8599155	15.5					48	4.5	●	158	21,300	
8599156	15.6					48	4.5	●	159	21,300	
8599157	15.7					48	4.5	●	160	21,300	
8599158	15.8					48	4.6	●	161	21,300	
8599159	15.9	48				4.6	●	162	21,300		
8599160	16	48		4.6	●	167	21,300				
8599161	16.1	60		126	20	50	4.6	●	234	22,000	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8599162	16.2	60	126	20	4.7	50	●	229	22,000	
8599163	16.3					50	4.7	●	235	22,000
8599164	16.4					50	4.7	●	237	22,000
8599165	16.5					50	4.8	●	240	22,000
8599166	16.6					50	4.8	●	239	22,000
8599167	16.7					50	4.8	●	239	22,000
8599168	16.8					50	4.8	●	239	22,000
8599169	16.9					50	4.9	●	239	22,000
8599170	17					50	4.9	●	235	22,000
8599171	17.1				50	4.9	●	238	24,100	
8599172	17.2				50	5	●	240	24,100	
8599173	17.3				50	5	●	247	24,100	
8599174	17.4				50	5	●	249	24,100	
8599175	17.5				50	5.1	●	249	24,100	
8599176	17.6				50	5.1	●	250	24,100	
8599177	17.7				50	5.1	●	252	24,100	
8599178	17.8				50	5.1	●	252	24,100	
8599179	17.9				50	5.2	●	254	24,100	
8599180	18	50	5.2	●	256	24,100				
8599181	18.1	64	130	20	50	D	●	256	26,700	
8599182	18.2				50	5.3	●	259	26,700	
8599183	18.3				50	5.3	●	259	26,700	
8599184	18.4				50	5.3	●	262	26,700	
8599185	18.5				50	5.3	●	262	26,700	
8599186	18.6				50	5.4	●	257	27,800	
8599187	18.7				50	5.4	●	257	27,800	
8599188	18.8				50	5.4	●	266	27,800	
8599189	18.9				50	5.5	●	259	27,800	
8599190	19			50	5.5	●	269	27,800		
8599191	19.1			50	5.5	●	262	28,600		
8599192	19.2			50	5.5	●	264	28,600		
8599193	19.3			50	5.6	●	272	28,600		
8599194	19.4			50	5.6	●	272	28,600		
8599195	19.5			50	5.6	●	274	28,600		
8599196	19.6			50	5.7	●	268	28,600		
8599197	19.7			50	5.7	●	268	28,600		
8599198	19.8			50	5.7	●	271	28,600		
8599199	19.9	50	5.7	●	280	28,600				
8599200	20	50	5.8	●	280	28,600				

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series
 ※詳細は▶P.1017を参照下さい。
 See p.1017 for details
エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役


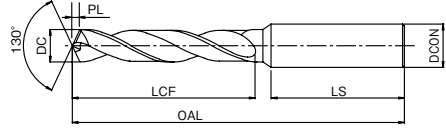
最新の加工動画を公開中

 ▶▶▶ P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
---	---

調質鋼用粉末ハイス ミディアム形
POWDER HSS MEDIUM FOR HARDENED STEEL

VPH-GDN



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	18	50	3	28.6	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.1				28.8	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.2	20	52		29	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.3				29.2	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.4				29.4	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.5	22	54		29.6	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.6				29.8	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.7				29.9	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.8	25	57		30.1	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.9				30.3	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	3			30.5	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.1			29	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.2	27	59	29.2	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.3			29.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.4			29.5	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.5	30	62	29.7	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.6			29.9	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.7			30.1	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.8	33	65	30.3	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.9			30.3	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4			30.5	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.1			36.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.2	33	77	36.3	1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.3			37	1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.4			37.2	1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.5	36	80	37.4	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.6			37.5	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.7			37.7	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.8			37.9	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.9	39	83	38.6	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5			38.8	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.1			39	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.2			39.2	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.3	43	87	39.6	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.4			39.8	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.5			40.1	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.6			41.7	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.7			41.7	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.8			41.7	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.9			41.7	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	87	6	42	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1			8	36.1	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.2	47	91		36.2	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3				37	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4				37.2	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5				37.3	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6				37.5	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7				37.7	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8	52	96		37.9	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9				38.6	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	7				38.8	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1			39	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.2			39.2	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.3			39.6	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.4			39.8	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.5	56	100	41.5	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.6			41.6	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.7			41.6	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.8			41.6	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.9			41.7	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8			42	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.1			42.1	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.2			42.3	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.3	106	106	43	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.4			43.2	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.5			43.4	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.6			43.5	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.7			43.7	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.8			43.9	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.9			44.6	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9	61	111	44.8	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.1			45	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.2			45.2	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.3			45.6	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.4			45.8	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.5			47.5	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.6			47.5	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.7	65	115	47.6	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.8			47.6	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.9			47.7	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	

直径 DC 10 ~ 13 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 2~9.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10		115	10	48	2.3	☐	—	—
	10.1	65	122		49.1	2.4	☐	—	—
	10.2				49.3	2.4	☐	—	—
	10.3				49.2	2.4	☐	—	—
	10.4				50.2	2.4	☐	—	—
	10.5				50.4	2.5	☐	—	—
	10.6				50.6	2.5	☐	—	—
	10.7	71	128	12	50.7	2.5	☐	—	—
	10.8				50.9	2.5	☐	—	—
	10.9				51	2.5	☐	—	—
	11				51.8	2.6	☐	—	—
	11.1				52	2.6	☐	—	—
	11.2				52.2	2.6	☐	—	—
	11.3				52.7	2.6	☐	—	—
	11.4				52.9	2.7	☐	—	—
	11.5				54.5	2.7	☐	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6				54.6	2.7	☐	—	—
	11.7	71	128		54.7	2.7	☐	—	—
	11.8				54.7	2.8	☐	—	—
	11.9				54.7	2.8	☐	—	—
	12				55	2.8	☐	—	—
	12.1				55	2.8	☐	—	—
	12.2	76	133	12	55	2.8	☐	—	—
	12.3				55	2.9	☐	—	—
	12.4				55	2.9	☐	—	—
	12.5				55	2.9	☐	—	—
	12.6				55	2.9	☐	—	—
	12.7				55	3	☐	—	—
	12.8				55	3	☐	—	—
	12.9				55	3	☐	—	—
	13				55	3	☐	—	—



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

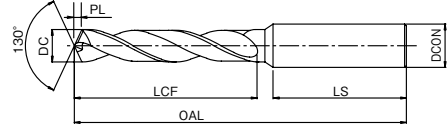
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ☐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

調質鋼用粉末ハイス レギュラ形

POWDER HSS REGULAR FOR HARDENED STEEL

VPH-GDR



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	2	24	56	3	28.6	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.1				28.8	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.2	27	59		29	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.3				29.2	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.4	30	62		29.4	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.5				29.6	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.6				29.8	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.7				29.9	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.8	33	65		30.1	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.9				30.3	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3			30.5	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.1	36	68	29	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.2			29.2	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.3			29.3	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.4			29.5	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.5			39	71	29.7	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6					29.9	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7	43	75	30.1	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.8			30.3	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	3.9			30.3	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4			30.5	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.1	87		36.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.2			36.3	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.3	47	91	37	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.4			37.2	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.5			37.4	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.6			37.5	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.7			37.7	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.8	52	96	37.9	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	4.9			38.7	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5			38.8	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.1			39	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.2	57	101	39.2	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.3			39.7	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.4			39.9	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.5			40.1	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.6			41.7	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.7			41.7	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.8			41.7	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		
	5.9			41.7	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	57	101	6	42	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1	63	107	8	36.1	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.2				36.2	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3				37	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4				37.2	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5				37.3	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6				37.5	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7				37.7	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8				37.9	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9				38.6	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	7				38.8	1.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1	69	113	39	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.2			39.2	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.3			39.6	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.4			39.8	1.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.5			41.5	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.6	75	119	41.6	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.7			41.6	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.8			41.6	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.9			41.7	1.8	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8	75		42	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.1			42.1	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.2	125		42.3	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.3			43.1	1.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.4			43.2	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.5	81	131	43.4	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.6			43.6	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.7			43.7	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.8			43.9	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.9			44.6	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9	87	137	44.8	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.1			45	2.1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.2			45.2	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.3			45.4	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.4			45.9	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.5			47.5	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.6			47.5	2.2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.7			47.6	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.8			47.6	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	9.9			47.7	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-	

直径 DC 10 ~ 13 NEXT



在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 2~9.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	87	137	10	48	2.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.1				49.1	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.2				49.3	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.3		144	12	49.5	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.4				50.2	2.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.5				50.4	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.6				50.6	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.7				50.9	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.8				51.1	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.9				51.3	2.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	11	94	151	51.9	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	11.1			52.1	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	11.2			52.4	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	11.3			52.8	2.6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	11.4			53	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-	
	11.5			54.5	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	94	151	12	54.6	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.7				54.7	2.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.8				54.7	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9				54.7	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	12				55	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.1				55	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.2				55	2.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.3				55	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.4				55	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.5				55	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	12.6	101	158	55	2.9	<input type="checkbox"/>	-	-	
	12.7			55	3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	12.8			55	3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	12.9			55	3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	13			55	3	<input type="checkbox"/>	-	-	



商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1009

スーパープレミアムハイス レギュラ形

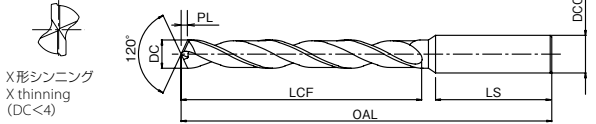
SUPER PREMIUM HSS REGULAR

VP-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.420

スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。

The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≤DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8593018	1.8	22	54	3	28.3	0.5	B	4	1,720	
8616182	1.82	24	56		28.4	0.5	D	4	2,090	
8593020	2				28.6	0.6	●	4	1,720	
8593021	2.1	27	59		28.8	0.6	●	4	2,030	
8593022	2.2				29	0.6	●	4	2,030	
8593023	2.3	30	62		29.2	0.7	●	4	2,030	
8593024	2.4				29.4	0.7	B	4	2,030	
8593025	2.5	33	65		29.6	0.7	●	4	2,030	
8593026	2.6				29.7	0.8	●	4	2,030	
8593027	2.7	36	68		29.9	0.8	●	4	2,030	
8616276	2.76			30.1	0.8	●	4	2,430		
8616278	2.78			30.1	0.8	D	4	2,430		
8593028	2.8			30.1	0.8	●	4	2,030		
8593029	2.9			30.3	0.8	●	4	2,030		
8593030	3			30.5	0.9	●	4	2,030		
8593031	3.1			39	71	28.8	0.9	●	7	2,410
8593032	3.2					29.1	0.9	B	7	2,410
8593033	3.3			43	75	29.3	1	●	7	2,410
8593034	3.4					29.4	1	●	7	2,410
8593035	3.5	29.6	1			●	7	2,410		
8593036	3.6	29.7	1			●	7	2,630		
8616366	3.66	30.1	1.1			●	7	3,210		
8616368	3.68	30.1	1.1			D	7	3,210		
8593037	3.7	29.9	1.1			●	7	2,630		
8593038	3.8	30.1	1.1			●	7	2,630		
8593039	3.9	30.3	1.1			●	8	2,630		
8593040	4	30.5	1.2			●	8	2,630		
8593041	4.1	47	91	36.1	1.2	●	14	2,990		
8593042	4.2			36.3	1.2	B	15	2,990		
8593043	4.3	52	96	36.5	1.2	●	15	2,990		
8593044	4.4			37.2	1.3	●	15	2,990		
8593045	4.5			37.3	1.3	●	15	2,990		
8593046	4.6			37.6	1.3	●	15	3,380		
8616462	4.62			37.6	1.3	D	15	4,110		
8593047	4.7			37.7	1.4	●	15	3,380		
8593048	4.8			37.9	1.4	●	16	3,380		
8593049	4.9			38.7	1.4	B	16	3,380		
8593050	5			38.8	1.4	●	17	4,040		
8593051	5.1			39	1.5	●	17	4,040		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593052	5.2	52	96	6	39.2	1.5	●	17	4,040
8593053	5.3				39.7	1.5	B	17	4,040
8593054	5.4	39.9	1.6		●	17	4,040		
8593055	5.5	39.8	1.6		●	18	4,040		
8616552	5.52	40.2	1.6		D	18	5,250		
8616554	5.54	40.2	1.6		●	18	5,250		
8593056	5.6	41.6	1.6		●	18	4,340		
8593057	5.7	41.7	1.6		●	19	4,340		
8593058	5.8	41.7	1.7		●	19	4,340		
8593059	5.9	41.9	1.7		●	19	4,340		
8593060	6	42	1.7	●	19	4,340			
8593061	6.1	63	107	39.5	1.8	●	29	4,770	
8593062	6.2			39.6	1.8	●	29	4,770	
8593063	6.3			39.7	1.8	●	30	4,770	
8593064	6.4			39.9	1.8	●	30	4,770	
8593065	6.5			40.1	1.9	B	30	4,770	
8593066	6.6			40.2	1.9	●	30	5,020	
8593067	6.7			40.3	1.9	●	30	5,020	
8593068	6.8			40.5	2	●	31	5,020	
8593069	6.9			40.6	2	●	32	5,020	
8593070	7			40.8	2	●	33	5,020	
8593071	7.1	69	113	40.8	2	●	33	5,300	
8593072	7.2			41	2.1	●	34	5,300	
8593073	7.3			41.1	2.1	●	34	5,300	
8616736	7.36			41.3	2.1	D	36	6,290	
8616738	7.38			41.3	2.1	●	34	6,290	
8593074	7.4			41.3	2.1	●	34	5,300	
8593075	7.5			41.5	2.2	B	34	5,300	
8616752	7.52			41.5	2.2	D	37	6,550	
8616754	7.54			41.5	2.2	●	37	6,550	
8593076	7.6			41.5	2.2	●	36	5,480	
8593077	7.7	41.7	2.2	●	36	5,480			
8593078	7.8	41.7	2.3	●	37	5,480			
8593079	7.9	41.9	2.3	●	37	5,480			
8593080	8	42	2.3	B	37	5,480			
8593081	8.1	45.6	2.3	●	55	6,050			
8593082	8.2	45.7	2.4	●	56	6,050			
8593083	8.3	45.8	2.4	●	56	6,050			
8593084	8.4	46	2.4	●	56	6,050			

直径 DC 8.5 ~ 24 NEXT

OSGのPSシリーズ 商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。 See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					CFRP	AZ91D	
VP-GDR	○	○	○	○	○						○					○	○	○				○	
※	○	○	○	○	○						○					○	○	○				○	

※5D < : 穴深さ 5D < : Drilling depth

前ページより

FROM 直径 DC 1.8 ~ 8.4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8593085	8.5	75	125	10	46.1 2.5	B	●	57	6,050
8593086	8.6				46.2 2.5	B	●	59	6,420
8593087	8.7				46.4 2.5	B	●	60	6,420
8593088	8.8				46.5 2.5	B	●	60	6,420
8593089	8.9				46.7 2.6	B	●	60	6,420
8593090	9				46.8 2.6	B	●	61	6,420
8593091	9.1				46.9 2.6	B	●	62	6,840
8593092	9.2				47.1 2.7	B	●	62	6,840
8616924	9.24				47.1 2.7	D	●	63	8,160
8616926	9.26				47.2 2.7	D	●	66	8,160
8593093	9.3				47.2 2.7	B	●	62	6,840
8616936	9.36				47.3 2.7	D	●	63	8,160
8616938	9.38				47.3 2.7	D	●	63	8,160
8593094	9.4				47.3 2.7	B	●	62	6,840
8593095	9.5				47.5 2.7	B	●	64	6,840
8616952	9.52				47.6 2.8	D	●	68	8,910
8616954	9.54			47.6 2.8	D	●	69	8,910	
8593096	9.6			47.6 2.8	B	●	66	7,520	
8593097	9.7			47.6 2.8	B	●	66	7,520	
8593098	9.8			47.6 2.8	B	●	67	7,520	
8593099	9.9			47.7 2.9	B	●	68	7,520	
8593100	10			48.2 2.9	B	●	68	7,520	
8593101	10.1			52.6 2.9	B	●	87	8,160	
8593102	10.2			52.6 2.9	B	●	88	8,160	
8593103	10.3			52.8 3	B	●	88	8,160	
8593104	10.4			52.9 3	B	●	89	8,160	
8593105	10.5			53.1 3	B	●	89	8,160	
8593106	10.6			53.1 3.1	B	●	90	8,980	
8593107	10.7			53.3 3.1	B	●	93	8,980	
8593108	10.8			53.4 3.1	B	●	94	8,980	
8593109	10.9			53.6 3.1	B	●	94	8,980	
8593110	11			53.8 3.2	B	●	96	8,980	
8593111	11.1			53.8 3.2	B	●	97	10,200	
8593112	11.2			54.1 3.2	B	●	97	10,200	
8617122	11.22			54.2 3.2	D	●	108	12,100	
8617124	11.24			54.2 3.2	D	●	108	12,100	
8593113	11.3			54.2 3.3	B	●	108	10,200	
8617136	11.36			54.4 3.3	D	●	108	12,100	
8617138	11.38			54.4 3.3	D	●	109	12,100	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8593114	11.4			12	54.4 3.3	B	●	98	10,200
8593115	11.5				54.5 3.3	B	●	99	10,200
8593116	11.6				54.6 3.3	B	●	99	11,100
8593117	11.7				54.6 3.4	B	●	100	11,100
8593118	11.8				54.6 3.4	B	●	101	11,100
8593119	11.9				54.7 3.4	B	●	105	11,100
8593120	12				55 3.5	B	●	105	11,100
8593121	12.1				55 3.5	B	●	107	12,200
8593122	12.2				55 3.5	B	●	107	12,200
8593123	12.3				55 3.6	B	●	108	12,200
8593124	12.4				55 3.6	B	●	110	12,200
8593125	12.5				55 3.6	B	●	110	12,200
8593126	12.6				55 3.6	B	●	111	13,000
8593127	12.7				55 3.7	B	●	111	13,000
8593128	12.8				55 3.7	B	●	114	13,000
8593129	12.9				55 3.7	B	●	114	13,000
8593130	13			55 3.8	B	●	116	13,000	
8593135	13.5			20	48 3.9	B	●	165	20,400
8593140	14				48 4	B	●	172	20,400
8593145	14.5				48 4.2	B	●	185	22,400
8593150	15				48 4.3	B	●	190	23,600
8593155	15.5				48 4.5	B	●	194	25,600
8593160	16				48 4.6	B	●	200	25,600
8593165	16.5				50 4.8	B	●	291	26,300
8593170	17				50 4.9	B	●	289	26,300
8593175	17.5				50 5.1	B	●	310	28,900
8593180	18				50 5.2	B	●	317	28,900
8593185	18.5				50 5.3	B	●	331	32,000
8593190	19				50 5.5	B	●	340	33,100
8593195	19.5				50 5.6	B	●	350	34,200
8593200	20				50 5.8	B	●	354	34,200
8593205	20.5				56 5.9	B	●	488	37,000
8593210	21				56 6.1	B	●	495	37,000
8593215	21.5			56 6.2	B	●	499	39,600	
8593220	22			56 6.4	B	●	525	39,600	
8593225	22.5			56 6.5	B	●	537	45,200	
8593230	23			56 6.6	B	●	540	45,200	
8593235	23.5			56 6.8	B	●	553	48,700	
8593240	24			56 6.9	B	●	565	48,700	

次ページへ
直径 DC 24.5 ~ 32 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details



部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

スーパープレミアムハイス レギュラ形

SUPER PREMIUM HSS REGULAR

VP-GDR

切削条件 Cutting Conditions | **P.420**

スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。

The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).

ドリル
SPECIFICATION CHARTS
形状
寸法表

タ
タ
タ
タ
タ
タ
タ

ゲ
ゲ
ゲ
ゲ
ゲ
ゲ
ゲ

丸
丸
丸
丸
丸
丸
丸

専
専
専
専
専
専
専

研
研
研
研
研
研
研

素
素
素
素
素
素
素

超
超
超
超
超
超
超

IN
IN
IN
IN
IN
IN
IN

DA
DA
DA
DA
DA
DA
DA

VP
VP
VP
VP
VP
VP
VP

TX
TX
TX
TX
TX
TX
TX

LA
LA
LA
LA
LA
LA
LA

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ ハードドリル

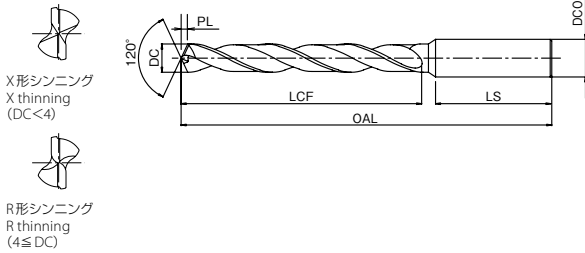
GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/ 広ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用



前ページより FROM 直径 DC 8.5~24

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593245	24.5	140	216	25	56	7.1	●	584	48,700
8593250	25				56	7.2	●	618	48,700
8593255	25.5				60	7.4	●	810	50,300
8593260	26	145	225	32	60	7.5	●	838	50,300
8593265	26.5				60	7.6	●	854	55,700
8593270	27	150	230		60	7.8	●	875	55,700

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593280	28	150	230		60	8.1	●	909	55,700
8593290	29				60	8.4	●	958	59,600
8593300	30	155	235	32	60	8.7	●	997	59,600
8593310	31	160	240		60	8.9	●	1,042	68,500
8593320	32	165	245		60	9.2	●	1,099	68,500

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing

DRILL

- 高速度加工用超硬ドリル (SOLID CARBIDE DRILL for High Speed Processing): ADO-3D φ2~20, ADO-5D φ2~20, ADO-2D φ2~20, ADO-4D φ2~20, ADO-SUS-3D φ2~20, ADO-SUS-5D φ2~20
- 高硬度鋼用超硬ドリル (SOLID CARBIDE DRILL for High Hardened Steel): WH70-DRL φ2~12, SH-DRL φ2~18.6, FTO-H-GDXL φ6~10, WH55-5D φ2~12, WH055-5D φ33~12
- 超硬ドリル: AD-2D φ2~20, AD-4D φ2~20, FHL-GDTS φ1~3, FH-GDS φ0.3~2, FH-GDN φ0.3~2
- 調整鋼用 VP ゴールドドリル (VP-GOLD DRILL for hardened Steel): VPH-GDS φ0.5~20
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル: VP-GDR φ18~32, EX-GDS φ1~13
- VP- ゴールドドリル EX- ゴールドドリル (VP-GOLD-DRILL EX-GOLD-DRILL)

TAP

- 高硬度鋼用超硬タップ (SOLID CARBIDE TAP for Hardened Steel): VX-TPT PT¹/₈~PT¹/₂, VX-OT M2~M20
- CPM タップシリーズ (CPM Tap series): M1.4~M48
- A タップシリーズ (A-Tap series): M1.4~M56
- WH55-OT M3~M12
- EX タップシリーズ (EX Tap series): M1~M56
- 高硬度鋼用ハイスタップ (HSS TAP for Hardened Steel): V-XPMT-HT M3~M12, V-XPMT-hand タップ, V-XPMT-TPT PT¹/₈~PT1
- VP-SFT M3~M12

被削材硬さ Hardness of Work Materials (HRC): 20, 30, 40, 50, 60, 70

※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Material	低炭素鋼 軟鋼 (Low Carbon Steel / Mild Steel)				中炭素鋼 (Medium Carbon Steel)		高炭素鋼 (High Carbon Steel)		合金鋼 (Alloy Steel)		調質鋼 (Hardened Steel)			焼入鋼 (Quenched and Tempered Steel)			ステンレス鋼 (Stainless Steel)	工具鋼 (Tool Steel)	鋳鉄 (Cast Iron)	ダクタイル鋳鉄 (Ductile Cast Iron)	銅合金 (Copper Alloy)	アルミ展伸材 (Aluminum Alloy)	アルミ合金鋳物 (Aluminum Alloy Casting)	チタン合金 (Titanium Alloy)	インコネル (Inconel)	複合材料 (Composite Material)	マグネシウム合金 (Magnesium Alloy)	金属基複合材料 (MMC) (Metal Matrix Composites)
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D								
製品記号 Abbreviation																												
VP-GDR ※	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○																	

※5D<: 穴深さ 5D<: Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (Standard stock item)
- = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。) (Limited standard stock item)
- = 特定代理店在庫品 (Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.)
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) (Scheduled to be replaced by new product or successor item)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) (Discontinued item)

粉末ハイス ロング形
POWDER METALLURGY LONG

VP-GDXL

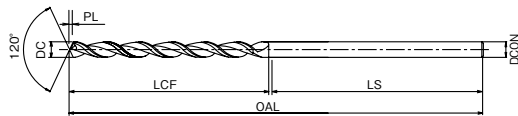
切削条件 Cutting Conditions P.421

高剛性パラボリック溝と高級粉末ハイス+Vコーティングにより、直径の7~10倍までの深穴加工の長寿命化を実現します。

Rigid parabolic flutes, the powdered metallurgy HSS and V coating can increase hole-processing depth to 7-10 times the hole diameter.



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8621030	3	55	100	3	35	0.9	●	7	4,250
8621033	3.3			3	35	1	●	8	4,550
8621035	3.5	60	150	3.5	35	1	●	8	4,550
8621040	4			4	30	1.2	●	10	5,090
8621540	4.2	80	150	4	60	1.2	●	14	6,250
8621042		60	100	4.2	30	1.2	●	10	5,680
8621542	80	150	4.2	60	1.2	●	15	7,000	
8621045	4.5	60	100	4.5	30	1.3	●	11	5,670
8621545		80	150	4.5	60	1.3	●	17	7,000
8621550	5	85	150	5	55	1.4	●	20	7,520
8622050		105	200	5	85	1.4	●	29	8,770
8621551	5.1	85	150	5.1	55	1.5	●	21	8,070
8621552	5.2			5.2	55	1.5	●	22	8,070
8622052	5.5	105	200	5.5	85	1.5	●	31	9,800
8621555		85	150	5.5	55	1.6	●	24	8,070
8622055	105	200	5.5	85	1.6	●	34	9,800	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8621560	6	90	150	6	50	1.7	●	27	8,620
8622060		110	200		80	1.7	●	39	10,900
8621565	6.5	90	150	6.5	50	1.9	●	33	9,550
8622065		110	200		80	1.9	●	48	11,800
8621568	6.8	90	150	6.8	50	2	●	37	11,000
8622068		110	200		80	2	●	52	13,200
8621569	6.9	90	150	6.9	50	2	●	42	11,000
8621570	7	90	150	7	50	2	●	39	11,000
8622070		110	200		80	2	●	55	13,200
8621575	7.5	90	150	7.5	50	2.2	●	44	12,100
8622075		110	200		80	2.2	●	59	14,600
8622080	8	115	200	8	75	2.3	●	67	15,800
8622085	8.5			8.5	75	2.5	●	76	17,700
8622090	9	9	75	2.6	●	83	19,200		
8622095	9.5	9.5	75	2.7	●	90	20,900		
8622100	10	120	10	70	2.9	●	96	22,000	

単位:mm Unit:mm

再研磨・再コーティング
一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ合金	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料(MIMC)	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
VP-GDXL	○	○	○	○	○						○	○					○		

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DRILLS
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 広ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

G-LIST No. | DH1018

高速加工用粉末ハイス油穴付きスタブ形
POWDER METALLURGY STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

VP-HO-GDS

切削条件 Cutting Conditions | **P.422**

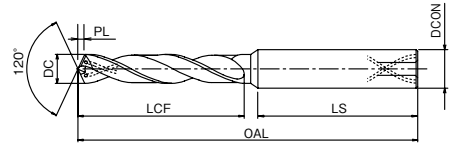
オイルホール付き粉末ハイス+Vコーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

タッピング



Rシンニング
R thinning



CAD



※φ12以下はブレインシャックとなります。

※ Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank

※ φ12超えはフラット付ストレートシャックとなります。

※ 12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594560	6	28	72	6	42	1.7	D	16	19,000
	6.05				42	1.8	□	—	—
8594561	6.1				42	1.8	D	16	19,300
	6.15				42	1.8	□	—	—
8594562	6.2				42	1.8	D	16	19,300
	6.25				42	1.8	□	—	—
8594563	6.3				42	1.8	D	16	19,300
	6.35				42	1.8	□	—	—
8594564	6.4				42	1.8	D	16	19,300
	6.45				42	1.9	□	—	—
8594565	6.5				42	1.9	D	16	19,300
	6.55				42	1.9	□	—	—
8594566	6.6			42	1.9	D	19	19,300	
	6.65			42	1.9	□	—	—	
8594567	6.7			42	1.9	D	19	19,300	
	6.75			42	1.9	□	—	—	
8594568	6.8			42	2	D	20	19,300	
	6.85			42	2	□	—	—	
8594569	6.9			42	2	D	20	19,300	
	6.95			42	2	□	—	—	
8594570	7			42	2	D	20	19,300	
	7.05			40.2	2	□	—	—	
8594571	7.1			40.2	2	D	27	19,300	
	7.15			40.3	2.1	□	—	—	
8594572	7.2			40.4	2.1	D	27	19,300	
	7.25			40.5	2.1	□	—	—	
8594573	7.3			40.6	2.1	D	27	19,300	
	7.35			40.7	2.1	□	—	—	
8594574	7.4			40.8	2.1	D	27	19,300	
	7.45			40.9	2.2	□	—	—	
8594575	7.5			40.9	2.2	D	27	19,300	
	7.55			41.1	2.2	□	—	—	
8594576	7.6			41.2	2.2	D	28	19,500	
	7.65			41.3	2.2	□	—	—	
8594577	7.7			41.4	2.2	D	28	19,500	
	7.75			41.5	2.2	□	—	—	
8594578	7.8			41.6	2.3	D	28	19,500	
	7.85			41.6	2.3	□	—	—	
8594579	7.9			41.7	2.3	D	28	19,500	
	7.95			42	2.3	□	—	—	
8594580	8			42	2.3	D	25	19,500	
	8.05			46.2	2.3	□	—	—	
8594581	8.1			46.2	2.3	D	38	19,700	
	8.15			46.3	2.4	□	—	—	
8594582	8.2			46.4	2.4	D	38	19,700	
	8.25			46.5	2.4	□	—	—	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594583	8.3			6	46.6	2.4	D	38	19,700
	8.35				46.7	2.4	□	—	—
8594584	8.4				46.8	2.4	D	38	19,700
	8.45				46.9	2.4	□	—	—
8594585	8.5				47	2.5	D	39	19,700
	8.55				47.1	2.5	□	—	—
8594586	8.6				47.2	2.5	D	39	19,800
	8.65				47.5	2.5	□	—	—
8594587	8.7				47.5	2.5	D	40	19,800
	8.75				47.6	2.5	□	—	—
8594588	8.8				47.6	2.5	D	40	19,800
	8.85				47.6	2.6	□	—	—
8594589	8.9			47.7	2.6	D	41	19,800	
	8.95			47.8	2.6	□	—	—	
8594590	9			48	2.6	D	42	19,800	
	9.05			46.2	2.6	□	—	—	
8594591	9.1			46.2	2.6	D	46	20,100	
	9.15			46.3	2.6	□	—	—	
8594592	9.2			46.4	2.7	D	46	20,100	
	9.25			46.5	2.7	□	—	—	
8594593	9.3			46.6	2.7	D	46	20,100	
	9.35			46.7	2.7	□	—	—	
8594594	9.4			46.8	2.7	D	46	20,100	
	9.45			46.9	2.7	□	—	—	
8594595	9.5			47	2.7	D	47	20,100	
	9.55			47.1	2.8	□	—	—	
8594596	9.6			47.2	2.8	D	47	20,400	
	9.65			47.5	2.8	□	—	—	
8594597	9.7			47.5	2.8	D	47	20,400	
	9.75			47.6	2.8	□	—	—	
8594598	9.8			47.6	2.8	D	48	20,400	
	9.85			47.6	2.8	□	—	—	
8594599	9.9			47.7	2.9	D	48	20,400	
	9.95			47.8	2.9	□	—	—	
8594600	10			48	2.9	D	48	20,400	
	10.05			53.2	2.9	□	—	—	
8594601	10.1			53.3	2.9	D	60	20,800	
	10.15			53.4	2.9	□	—	—	
8594602	10.2			53.5	2.9	D	60	20,800	
	10.25			53.6	3	□	—	—	
8594603	10.3			53.7	3	D	60	20,800	
	10.35			53.7	3	□	—	—	
8594604	10.4			53.8	3	D	61	20,800	
	10.45			53.9	3	□	—	—	
8594605	10.5			54	3	D	61	20,800	
	10.55			54.1	3	□	—	—	

直径 DC 10.6 ~ 18.3 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material				調質鋼		焼入鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料 (MMC)		
	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy
VP-HO-GDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 6~10.55

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8594606	10.6	43	100	11	54.2	3.1	D ●	61	21,100
	10.65				54.5	3.1	— □	—	—
8594607	10.7				54.6	3.1	D ●	62	21,100
	10.75				54.6	3.1	— □	—	—
8594608	10.8				54.6	3.1	D ●	62	21,100
	10.85				54.7	3.1	— □	—	—
8594609	10.9				54.7	3.1	D ●	62	21,100
	10.95				54.8	3.2	— □	—	—
8594610	11				55	3.2	D ●	63	21,100
	11.05				53.2	3.2	— □	—	—
8594611	11.1			12	53.3	3.2	D ●	71	21,400
	11.15				53.4	3.2	— □	—	—
8594612	11.2				53.5	3.2	D ●	71	21,400
	11.25				53.6	3.2	— □	—	—
8594613	11.3				53.7	3.3	D ●	72	21,400
	11.35				53.7	3.3	— □	—	—
8594614	11.4				53.8	3.3	D ●	72	21,400
	11.45				53.9	3.3	— □	—	—
8594615	11.5				54	3.3	D ●	72	21,400
	11.55				54.1	3.3	— □	—	—
8594616	11.6			126	54.2	3.3	D ●	73	21,900
	11.65				54.5	3.4	— □	—	—
8594617	11.7				54.6	3.4	D ●	74	21,900
	11.75				54.6	3.4	— □	—	—
8594618	11.8				54.6	3.4	D ●	74	21,900
	11.85				54.7	3.4	— □	—	—
8594619	11.9				54.7	3.4	D ●	75	21,900
	11.95				54.8	3.4	— □	—	—
8594620	12				55	3.5	— □	—	—
8594621	12.1				16	48	3.5	●	113
8594622	12.2			48		3.5	●	114	22,900
8594623	12.3			48		3.6	●	114	22,900
8594624	12.4			48		3.6	●	114	22,900
8594625	12.5			48		3.6	●	115	22,900
8594626	12.6			48		3.6	●	116	26,800
8594627	12.7			48		3.7	●	116	26,800
8594628	12.8			48		3.7	●	116	26,800
8594629	12.9			48		3.7	●	117	26,800
8594630	13			48		3.8	●	117	26,800
8594631	13.1			114	48	3.8	●	117	29,700
8594632	13.2				48	3.8	●	118	29,700
8594633	13.3				48	3.8	●	120	29,700
8594634	13.4				48	3.9	●	120	29,700
8594635	13.5				48	3.9	●	120	29,700
8594636	13.6				48	3.9	●	121	29,700
8594637	13.7				48	4	●	122	29,700

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8594638	13.8			16	48	4	●	123	29,700
8594639	13.9	54	114		48	4	●	123	29,700
8594640	14				48	4	●	124	29,700
8594641	14.1				48	4.1	●	124	32,700
8594642	14.2				48	4.1	●	126	32,700
8594643	14.3				48	4.1	●	126	32,700
8594644	14.4				48	4.2	●	127	32,700
8594645	14.5				48	4.2	●	128	32,700
8594646	14.6				48	4.2	●	129	34,200
8594647	14.7				48	4.2	●	129	34,200
8594648	14.8			58	48	4.3	●	130	34,200
8594649	14.9				48	4.3	●	131	34,200
8594650	15				48	4.3	●	131	34,200
8594651	15.1				48	4.4	●	131	37,000
8594652	15.2				48	4.4	●	132	37,000
8594653	15.3				48	4.4	●	131	37,000
8594654	15.4				48	4.4	●	133	37,000
8594655	15.5				48	4.5	●	133	37,000
8594656	15.6				48	4.5	●	136	37,000
8594657	15.7				48	4.5	●	135	37,000
8594658	15.8			60	48	4.6	●	134	37,000
8594659	15.9				48	4.6	●	137	37,000
8594660	16				48	4.6	●	136	37,000
8594661	16.1				50	4.6	D ●	191	38,600
8594662	16.2				50	4.7	●	191	38,600
8594663	16.3				50	4.7	●	193	38,600
8594664	16.4				50	4.7	●	193	38,600
8594665	16.5				50	4.8	●	194	38,600
8594666	16.6				50	4.8	●	195	38,600
8594667	16.7				50	4.8	●	196	38,600
8594668	16.8			62	50	4.8	●	197	38,600
8594669	16.9				50	4.9	●	199	38,600
8594670	17				50	4.9	●	198	38,600
8594671	17.1				50	4.9	●	199	38,600
8594672	17.2				50	5	●	199	38,600
8594673	17.3				50	5	●	200	38,600
8594674	17.4				50	5	●	201	38,600
8594675	17.5				50	5.1	●	202	38,600
8594676	17.6				50	5.1	●	204	38,600
8594677	17.7				50	5.1	●	204	38,600
8594678	17.8			64	50	5.1	●	206	38,600
8594679	17.9				50	5.2	●	206	38,600
8594680	18				50	5.2	●	207	38,600
8594681	18.1				50	5.2	●	210	43,100
8594682	18.2				50	5.3	●	210	43,100
8594683	18.3				50	5.3	●	211	43,100

次ページへ
直径 DC 18.4~26 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1018

高速加工用粉末ハイス油穴付きスタブ形
POWDER METALLURGY STUB FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

VP-HO-GDS

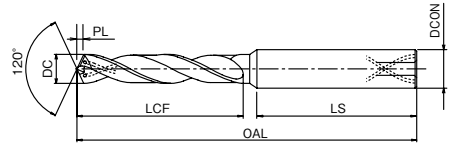
切削条件 Cutting Conditions | **P.422**

オイルホール付き粉末ハイス+Vコーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.



Rシンニング R thinning



CAD



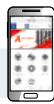
前ページより

FROM 直径 DC 10.6 ~ 18.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594684	18.4	64	130	20	50	5.3	●	213	43,100
8594685	18.5				50	5.3	●	213	43,100
8594686	18.6				50	5.4	●	216	44,900
8594687	18.7				50	5.4	●	215	44,900
8594688	18.8				50	5.4	●	220	44,900
8594689	18.9				50	5.5	●	220	44,900
8594690	19	66	132	20	50	5.5	●	218	44,900
8594691	19.1				50	5.5	●	213	46,300
8594692	19.2				50	5.5	●	214	46,300
8594693	19.3				50	5.6	●	214	46,300
8594694	19.4				50	5.6	●	210	46,300
8594695	19.5				50	5.6	●	217	46,300
8594696	19.6	78	158	32	50	5.7	●	220	46,300
8594697	19.7				50	5.7	●	221	46,300
8594698	19.8				50	5.7	●	222	46,300

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594699	19.9	66	132	20	50	5.7	●	223	46,300
8594700	20				50	5.8	●	225	46,300
8594705	20.5	68	144	25	56	5.9	●	329	50,300
8594710	21				56	6.1	●	334	50,300
8594715	21.5	70	146	25	56	6.2	●	352	53,500
8594720	22				56	6.4	●	361	53,500
8594725	22.5	72	148	25	56	6.5	●	368	61,000
8594730	23				56	6.6	●	376	61,000
8594735	23.5	75	151	25	56	6.8	●	378	65,000
8594740	24				56	6.9	●	390	65,000
8594745	24.5	78	158	32	56	7.1	●	395	65,000
8594750	25				56	7.2	●	404	65,000
8594755	25.5	78	158	32	60	7.4	●	584	68,200
8594760	26				60	7.5	●	597	68,200



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用粉末ハイス 油穴付き レギュラ形
POWDER HSS REGULAR WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR HIGH SPEED PROCESSING

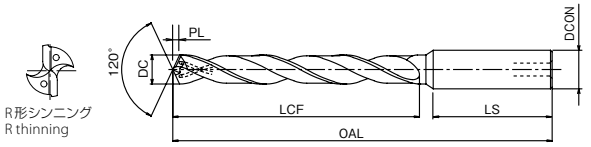
VP-HO-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.423



オイルホール付き粉末ハイス+Vコーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.



※φ12以下はブレインシャクとなります。
※ Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank
※ φ12超えはフラット付ストレートシャクとなります。
※ 12 < Drill dia. : straight and flat shank

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8593560	6	57	101	6	107	42	1.7	C ●	17	21,900
	6.05					42	1.7	□	—	—
	6.1					42	1.8	□	—	—
	6.15					42	1.8	□	—	—
	6.2					42	1.8	□	—	—
	6.25					42	1.8	□	—	—
	6.3					42	1.8	□	—	—
	6.35					42	1.8	□	—	—
	6.4					42	1.8	□	—	—
	6.45					42	1.9	□	—	—
8593565	6.5	63	107	7	113	42	1.9	C ●	20	22,000
	6.55					42	1.9	□	—	—
	6.6					42	1.9	□	—	—
	6.65					42	1.9	□	—	—
	6.7					42	1.9	□	—	—
	6.75					42	1.9	□	—	—
8593568	6.8	69	113	8	119	42	2	C ●	26	22,000
	6.85					42	2	□	—	—
	6.9					42	2	□	—	—
	6.95					42	2	□	—	—
	7					40.2	2	□	—	—
	7.05					40.2	2	□	—	—
8593570	7	75	119	8	137	40.2	2	C ●	26	22,000
	7.05					40.2	2	□	—	—
	7.1					40.4	2.1	□	—	—
	7.15					40.4	2.1	□	—	—
	7.2					40.5	2.1	□	—	—
	7.25					40.6	2.1	□	—	—
	7.3					40.7	2.1	□	—	—
	7.35					40.7	2.1	□	—	—
	7.4					40.8	2.1	□	—	—
	7.45					40.9	2.2	□	—	—
8593575	7.5	87	137	10	143	41.1	2.2	C ●	31	22,200
	7.55					41.1	2.2	□	—	—
	7.6					41.2	2.2	□	—	—
	7.65					41.3	2.2	□	—	—
	7.7					41.4	2.2	□	—	—
	7.75					41.5	2.2	□	—	—
	7.8					41.6	2.3	□	—	—
	7.85					42	2.3	□	—	—
	7.9					42	2.3	□	—	—
	7.95					42	2.3	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8593580	8	75	125	9	131	42	2.3	C ●	34	22,200
	8.05					46.2	2.3	□	—	—
	8.1					46.3	2.3	□	—	—
	8.15					46.4	2.4	□	—	—
	8.2					46.5	2.4	□	—	—
	8.25					46.6	2.4	□	—	—
	8.3					46.7	2.4	□	—	—
	8.35					46.8	2.4	□	—	—
	8.4					46.9	2.4	□	—	—
	8.45					47	2.4	□	—	—
8593585	8.5	81	131	10	143	47.1	2.5	C ●	47	22,900
	8.55					47.2	2.5	□	—	—
	8.6					47.3	2.5	C ●	48	23,100
	8.65					47.5	2.5	□	—	—
	8.7					47.6	2.5	□	—	—
	8.75					47.6	2.5	□	—	—
8593590	9	87	137	10	149	47.6	2.5	□	—	—
	9.05					47.7	2.6	□	—	—
	9.1					47.7	2.6	□	—	—
	9.15					47.8	2.6	□	—	—
	9.2					47.8	2.6	□	—	—
	9.25					48	2.6	C ●	50	23,100
	9.3					46.2	2.6	□	—	—
	9.35					46.3	2.6	□	—	—
	9.4					46.4	2.6	□	—	—
	9.45					46.4	2.6	□	—	—
8593595	9.5	87	137	10	155	47.1	2.7	C ●	58	23,300
	9.55					47.2	2.8	□	—	—
	9.6					47.5	2.8	□	—	—
	9.65					47.5	2.8	□	—	—
	9.7					47.6	2.8	□	—	—
	9.75					47.6	2.8	□	—	—
	9.8					47.6	2.8	□	—	—
	9.85					47.7	2.8	□	—	—
	9.9					47.7	2.9	□	—	—
	9.95					47.8	2.9	□	—	—

次ページへ
直径 DC 10 ~ 17.5 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C<0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	~35 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FC	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
VP-HO-GDR	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※5D<: 穴深さ 5D<: Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

超硬
ドリル
CARBIDE DRILLS

インデキサ
ブル
ドリル
INDEXABLE DRILLS

ダイヤモンド
ドリル
DIAMOND DRILLS

VP-GOLD
ドリル
VP-GOLD DRILLS

EX-GOLD
ドリル
EX-GOLD DRILLS

スラスタ
ードリル
TDML DRILLS

旋盤用
ドリル
LATHE DRILLS

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
盛ぐり

超硬
リーマ
CARBIDE REAMER

多機能
旋削用
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高速加工用粉末ハイス 油穴付き レギュラ形
POWDER HSS REGULAR WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR HIGH SPEED PROCESSING

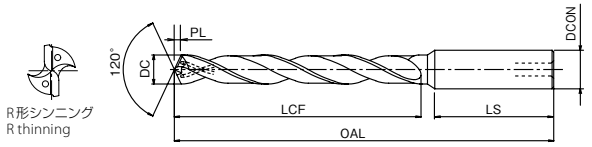
VP-HO-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.423



オイルホール付き粉末ハイス+Vコーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.



R形シンニング R thinning

- ※φ12以下はブレインシャंकとなります。
- ※Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank
- ※φ12超えはフラット付ストレートシャंकとなります。
- ※12 < Drill dia. : straight and flat shank



前ページより FROM 直径DC 6 ~ 9.95

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593600	10	87	137	10	48	2.9	●	61	23,500
	10.05				53.2	2.9	□	—	—
	10.1				53.3	2.9	□	—	—
	10.15				53.4	2.9	□	—	—
	10.2				53.5	2.9	□	—	—
8593603	10.3	87	144	11	53.6	3	□	—	—
	10.35				53.6	3	●	77	23,800
	10.4				53.8	3	□	—	—
	10.45				53.9	3	□	—	—
	10.5				54	3	□	—	—
8593605	10.5	94	151	12	54.1	3	●	78	23,800
	10.55				54.2	3	□	—	—
	10.6				54.5	3.1	□	—	—
	10.65				54.6	3.1	□	—	—
	10.7				54.6	3.1	□	—	—
	10.75	54.7	3.1	□	—	—			
	10.8	54.7	3.1	□	—	—			
	10.85	54.7	3.1	□	—	—			
	10.9	54.7	3.1	□	—	—			
	10.95	54.8	3.2	□	—	—			
8593610	11	94	151	12	55	3.2	●	83	24,100
	11.05				53.4	3.2	□	—	—
	11.1				53.5	3.2	□	—	—
	11.15				53.5	3.2	□	—	—
	11.2				53.6	3.2	□	—	—
	11.25	53.7	3.2	□	—	—			
	11.3	53.8	3.3	□	—	—			
	11.35	53.9	3.3	□	—	—			
	11.4	54	3.3	□	—	—			
	11.45	54.1	3.3	□	—	—			
8593615	11.5	101	161	16	54.2	3.3	●	94	24,700
	11.55				54.5	3.3	□	—	—
	11.6				54.5	3.3	□	—	—
	11.65				54.6	3.4	□	—	—
	11.7				54.6	3.4	□	—	—
	11.75	54.7	3.4	□	—	—			
	11.8	54.7	3.4	□	—	—			
	11.85	54.7	3.4	□	—	—			
	11.9	54.7	3.4	□	—	—			
	11.95	54.8	3.4	□	—	—			
8593620	12	101	161	16	55	3.5	●	101	25,200
	12.1				48	3.5	□	—	—
	12.2				48	3.5	□	—	—
	12.3				48	3.5	□	—	—
	12.4				48	3.6	□	—	—
	12.5	48	3.6	□	—	—			
	12.6	48	3.6	□	—	—			
	12.7	48	3.7	□	—	—			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12.8	101	161	16	48	3.7	□	—	—
	12.9				48	3.7	□	—	—
8593630	13				48	3.8	●	144	31,100
	13.1				48	3.8	□	—	—
	13.2				48	3.8	□	—	—
	13.3	48	3.8	□	—	—			
	13.4	48	3.9	□	—	—			
8593635	13.5	106	166	16	48	3.9	●	149	35,800
	13.6				48	3.9	□	—	—
	13.7				48	4	□	—	—
	13.8				48	4	□	—	—
	13.9				48	4	□	—	—
8593640	14	109	169	16	48	4	●	153	35,800
8593641	14.1				48	4.1	●	157	39,600
	14.2				48	4.1	□	—	—
	14.3				48	4.1	□	—	—
	14.4				48	4.2	□	—	—
8593645	14.5	109	169	16	48	4.2	●	162	39,600
	14.6				48	4.2	□	—	—
	14.7				48	4.2	□	—	—
	14.8				48	4.3	□	—	—
	14.9				48	4.3	□	—	—
8593650	15	112	172	16	48	4.3	●	167	41,500
	15.1				48	4.4	□	—	—
	15.2				48	4.4	□	—	—
	15.3				48	4.4	□	—	—
	15.4				48	4.4	□	—	—
8593655	15.5	112	172	16	48	4.5	●	170	44,900
8593656	15.6				48	4.5	●	170	44,900
	15.7				48	4.5	□	—	—
	15.8				48	4.6	□	—	—
	15.9				48	4.6	□	—	—
8593660	16	115	181	20	48	4.6	●	177	44,900
	16.1				50	4.6	□	—	—
	16.2				50	4.7	□	—	—
	16.3				50	4.7	□	—	—
	16.4				50	4.7	□	—	—
8593665	16.5	115	181	20	50	4.8	●	251	46,300
	16.6				50	4.8	□	—	—
	16.7				50	4.8	□	—	—
	16.8				50	4.8	□	—	—
	16.9				50	4.9	□	—	—
8593670	17	118	184	20	50	4.9	●	256	46,300
	17.1				50	4.9	□	—	—
	17.2				50	5	□	—	—
	17.3				50	5	□	—	—
	17.4				50	5	□	—	—
8593675	17.5	118	184	20	50	5.1	●	266	46,300
	17.6				50	5.1	□	—	—
	17.7				50	5.1	□	—	—
	17.8				50	5.1	□	—	—
	17.9				50	5.1	□	—	—

直径DC 17.6 ~ 32 NEXT

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation																					
VP-HO-GDR ※	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	

※5D<:穴深さ 5D<:Drilling depth

前ページより

FROM 直径 DC 10~17.5

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593676	17.6	118	184	20	50 5.1	C ●	270	46,300	
	17.7				50 5.1	□	—	—	
	17.8				50 5.1	□	—	—	
	17.9				50 5.2	□	—	—	
8593680	18	50 5.2	C ●		275	46,300			
	18.1	50 5.2	□		—	—			
	18.2	50 5.3	□		—	—			
	18.3	50 5.3	□		—	—			
	18.4	50 5.3	□	—	—				
8593685	18.5	122	188	50 5.3	C ●	287	51,100		
	18.6			50 5.4	□	—	—		
	18.7			50 5.4	□	—	—		
	18.8			50 5.4	□	—	—		
	18.9	50 5.5	□	—	—				
8593690	19	50 5.5	C ●	293	53,200				
	19.1	50 5.5	□	—	—				
	19.2	50 5.5	□	—	—				
	19.3	50 5.6	□	—	—				
	19.4	50 5.6	□	—	—				
8593695	19.5	125	191	50 5.6	C ●	298	55,200		
8593696	19.6			50 5.7	C ●	298	55,200		
	19.7			50 5.7	□	—	—		
	19.8			50 5.7	□	—	—		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	19.9	125	191	20	50 5.7	□	—	—	
8593700	20				50 5.8	□	—	—	
8593705	20.5	56 5.9	●		410	59,600			
8593710	21	56 6.1	●		420	59,600			
8593711	21.1	56 6.1	●		420	59,600			
8593715	21.5	56 6.2	●		430	63,200			
8593720	22	56 6.4	●		444	63,200			
8593725	22.5	56 6.5	●		457	72,500			
8593730	23	136	212	56 6.6	●	472	72,500		
8593735	23.5			56 6.8	●	473	77,300		
8593740	24	56 6.9	●	493	77,300				
8593745	24.5	140	216	56 7.1	C ●	505	77,300		
8593750	25			56 7.2	●	515	77,300		
8593755	25.5	60 7.4	●	685	80,700				
8593760	26	145	225	60 7.5	●	710	80,700		
8593765	26.5			60 7.6	●	725	89,100		
8593770	27	60 7.8	●	747	89,100				
8593780	28	150	230	60 8.1	●	780	89,100		
8593790	29			60 8.4	●	817	94,600		
8593800	30	60 8.7	●	834	94,600				
8593810	31	160	240	60 8.9	●	885	111,000		
8593820	32			60 9.2	●	930	111,000		



機械搭載サポート

※詳細はこちら
Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高速加工用粉末ハイス油穴付きロング形

POWDER METALLURGY LONG FOR HIGH SPEED PROCESSING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

VP-HO-GDL

ドリル
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タ
ツ
リ
1/4

ゲ
ー
ジ
S

丸
タ
イス
S

群
旋
工
具
S

群
超
硬
品
種
目
S

素
コ
P

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

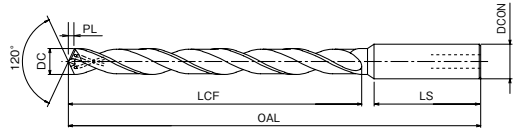
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用



R形シンニング
R thinning



CPM	V	h8	SHANK h6	SHANK h7	30°
		12<DC		DC≤12	

※φ12以下はブレインシャックとなります。
 ※Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank
 ※φ12超えはフラット付ストレートシャックとなります。
 ※12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8		157	8	42	2.3			
	8.05	113	163	9	46.4	2.3			
	8.1				46.5	2.3			
	8.15				46.5	2.4			
	8.2				46.6	2.4			
	8.25				46.7	2.4			
	8.3				46.8	2.4			
	8.35				46.9	2.4			
	8.4				47	2.4			
	8.45			47.1	2.4				
	8.5			47.2	2.5				
	8.55			47.5	2.5				
	8.6			47.5	2.5				
	8.65			47.6	2.5				
	8.7			47.6	2.5				
	8.75			47.7	2.5				
	8.8			47.7	2.5				
	8.85	47.7	2.6						
	8.9	47.7	2.6						
	8.95	47.8	2.6						
	9	48	2.6						
	9.05	122	172	10	46.4	2.6			
	9.1				46.5	2.6			
	9.15				46.5	2.6			
	9.2				46.6	2.7			
	9.25				46.7	2.7			
	9.3				46.8	2.7			
	9.35				46.9	2.7			
	9.4				47	2.7			
	9.45			47.1	2.7				
	9.5			47.2	2.7				
	9.55			47.5	2.8				
	9.6			47.6	2.8				
	9.65			47.6	2.8				
	9.7			47.7	2.8				
	9.75			47.7	2.8				
	9.8			47.6	2.8				
	9.85	47.7	2.8						
	9.9	47.7	2.9						
	9.95	47.8	2.9						
	10	131	181	11	48	2.9			
	10.05				53.5	2.9			
	10.1				53.5	2.9			
	10.15				53.6	2.9			
	10.2				53.7	2.9			
	10.25				53.8	3			
	10.3				53.9	3			
	10.35				54	3			
	10.4			54.1	3				
	10.45			54.2	3				
	10.5			54.5	3				
	10.55			54.5	3				
	10.6			54.6	3.1				
	10.65			54.6	3.1				

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.7								
	10.75	141	198	11	54.7	3.1			
	10.8				54.7	3.1			
	10.85				54.6	3.1			
	10.9				54.7	3.1			
	10.95				54.8	3.2			
	11				55	3.2			
	11.05				53.5	3.2			
	11.1				53.5	3.2			
	11.15			53.6	3.2				
	11.2			53.7	3.2				
	11.25			53.8	3.2				
	11.3			53.9	3.3				
	11.35			54	3.3				
	11.4			54.1	3.3				
	11.45			54.2	3.3				
	11.5			54.5	3.3				
	11.55	54.5	3.3						
	11.6	54.6	3.3						
	11.65	54.6	3.4						
	11.7	54.7	3.4						
	11.75	54.7	3.4						
	11.8	54.6	3.4						
	11.85	54.7	3.4						
	11.9	54.7	3.4						
	11.95	54.8	3.4						
	12	55	3.5						
	12.1	208	211	12	48	3.5			
	12.2				48	3.5			
	12.3				48	3.6			
	12.4				48	3.6			
	12.5				48	3.6			
	12.6				48	3.6			
	12.7				48	3.7			
	12.8				48	3.7			
	12.9			48	3.7				
	13			48	3.8				
	13.1			48	3.8				
	13.2			48	3.8				
	13.3			48	3.8				
	13.4			48	3.9				
	13.5			48	3.9				
	13.6			48	3.9				
	13.7	48	4						
	13.8	48	4						
	13.9	48	4						
	14	48	4						
	14.1	48	4.1						
	14.2	48	4.1						
	14.3	48	4.1						
	14.4	48	4.2						
	14.5	48	4.2						
	14.6	48	4.2						
	14.7	48	4.2						

次ページへ

直径 DC 14.8 ~ 20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 ● = Standard stock item ○ = Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 □ = Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. ▲ = Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 △ = Discontinued item

前ページより

FROM 直径 DC 8~14.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)					
	14.8	162	222	16	48	4.3	<input type="checkbox"/>	—	—					
	14.9						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.1						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.2						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.3						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.4						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.5						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.6						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.7						<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.8	166	226	16	48	4.4	<input type="checkbox"/>	—	—					
	15.9						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.1						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.2						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.3						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.4						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.5						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.6						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.7						<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.8	170	236	20	50	4.6	<input type="checkbox"/>	—	—					
	16.9						<input type="checkbox"/>	—	—					
	17						<input type="checkbox"/>	—	—					
	17.1						<input type="checkbox"/>	—	—					
	17.2						<input type="checkbox"/>	—	—					
	17.3						<input type="checkbox"/>	—	—					
	17.4						<input type="checkbox"/>	—	—					
	17.5						174	240	20	50	4.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	17.6											<input type="checkbox"/>	—	—
	17.7											<input type="checkbox"/>	—	—
	17.8	<input type="checkbox"/>	—	—										
	17.9	<input type="checkbox"/>	—	—										
	18	<input type="checkbox"/>	—	—										
	18.1	<input type="checkbox"/>	—	—										
	18.2	<input type="checkbox"/>	—	—										
	18.3	<input type="checkbox"/>	—	—										
	18.4	<input type="checkbox"/>	—	—										
	18.5	180	246	20	50	4.8	<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.6						<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.7						<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.8						<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.9						<input type="checkbox"/>	—	—					
	19						<input type="checkbox"/>	—	—					
	19.1						<input type="checkbox"/>	—	—					
	19.2						<input type="checkbox"/>	—	—					
	19.3						<input type="checkbox"/>	—	—					
	19.4						184	250	20	50	4.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5	<input type="checkbox"/>	—	—										
	19.6	<input type="checkbox"/>	—	—										
	19.7	<input type="checkbox"/>	—	—										
	19.8	<input type="checkbox"/>	—	—										
	19.9	<input type="checkbox"/>	—	—										
	20	<input type="checkbox"/>	—	—										

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.5	174	240	20	50	5.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	17.6						<input type="checkbox"/>	—	—
	17.7						<input type="checkbox"/>	—	—
	17.8						<input type="checkbox"/>	—	—
	17.9						<input type="checkbox"/>	—	—
	18						<input type="checkbox"/>	—	—
	18.1						<input type="checkbox"/>	—	—
	18.2						<input type="checkbox"/>	—	—
	18.3						<input type="checkbox"/>	—	—
	18.4						180	246	20
	18.5	<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.6	<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.7	<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.8	<input type="checkbox"/>	—	—					
	18.9	<input type="checkbox"/>	—	—					
	19	<input type="checkbox"/>	—	—					
	19.1	<input type="checkbox"/>	—	—					
	19.2	<input type="checkbox"/>	—	—					
	19.3	184	250	20	50	5.3			
	19.4						<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5						<input type="checkbox"/>	—	—
	19.6						<input type="checkbox"/>	—	—
	19.7						<input type="checkbox"/>	—	—
	19.8						<input type="checkbox"/>	—	—
	19.9						<input type="checkbox"/>	—	—
	20						<input type="checkbox"/>	—	—

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は **▶P.1016** を参照下さい。
See p.1016 for details

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ネクサスドリル スタブ形

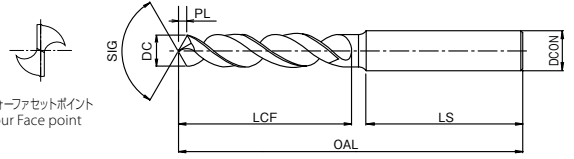
NEXUS DRILL STUB

NEXUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.424

WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding performance in stainless steels, aluminum alloys and copper alloys.



注1)

注1) 100分の1とびサイズは0 ~ -0.015mm

The drill diameter tolerance is 0 ~ -0.015 for sizes of 0.01mm increments.

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8650100	1	6	38	3	26.8	0.2	140°	●	4	1,030		
8650110	1.1	7	39		27	0.2		●	4	1,200		
8650120	1.2	8	40		27.1	0.2		●	4	1,200		
8650130	1.3				27.3	0.2		●	4	1,200		
8650140	1.4	9	41		27.5	0.3		●	4	1,200		
8650150	1.5				27.7	0.3		●	4	1,020		
8650160	1.6	10	42		27.9	0.3		●	4	1,110		
8650170	1.7				28.1	0.3		●	4	1,200		
8650180	1.8	11	43		28.3	0.3		●	4	1,200		
8650181	1.81				28.3	0.3		●	4	1,390		
8650183	1.83	28.3	0.3		●	4		1,390				
8650190	1.9	28.4	0.3		●	4		1,200				
8650200	2	12	44	28.6	0.5	130°	A	●	4	1,010		
8650210	2.1			28.8	0.5			●	4	1,180		
8650211	2.11			28.8	0.5			●	4	1,390		
8650213	2.13			28.9	0.5			●	4	1,390		
8650220	2.2			13	45			29	0.5	●	4	1,180
8650228	2.28							29.2	0.5	●	4	1,390
8650230	2.3			14	46			29.2	0.5	●	4	1,180
8650238	2.38							29.3	0.6	●	4	1,390
8650240	2.4			14	46			29.4	0.6	●	4	1,180
8650250	2.5							29.6	0.6	●	4	1,010
8650260	2.6			16	48			29.8	0.6	●	4	1,130
8650270	2.7							29.9	0.6	●	4	1,130
8650276	2.76	16	48	30.1	0.6	●	4	1,350				
8650278	2.78			30.1	0.6	●	4	1,350				
8650280	2.8	16	48	30.1	0.7	●	4	1,130				
8650290	2.9			30.3	0.7	●	4	1,130				
8650300	3	18	50	30.5	0.7	130°	A	●	4	936		
8650310	3.1			28.8	0.7			●	5	1,180		
8650320	3.2			29	0.7			●	5	1,180		
8650325	3.25			29.1	0.8			●	6	1,240		
8650330	3.3			29.2	0.8			●	5	1,180		
8650340	3.4			20	52			29.4	0.8	●	6	1,180
8650350	3.5							29.6	0.8	●	6	1,180
8650360	3.6			20	52			29.8	0.8	●	6	1,410
8650365	3.65							29.8	0.9	●	6	1,480
8650367	3.67			20	52			29.9	0.9	●	6	1,620
8650370	3.7							29.9	0.9	●	6	1,410
8650380	3.8			22	54			30.1	0.9	●	6	1,270
8650390	3.9	30.3	0.9			●	6	1,410				
8650400	4	22	54	30.5	0.9	●	6	1,270				
8650410	4.1			35.9	1.2	●	12	1,670				
8650420	4.2	24	68	36.1	1.2	●	12	1,520				
8650430	4.3			36.2	1.2	●	13	1,670				
8650440	4.4	24	68	36.4	1.3	●	15	1,670				
8650450	4.5			37.1	1.3	●	15	1,520				
8650459	4.59	24	68	37.3	1.3	●	15	2,250				
8650460	4.6			37.3	1.3	●	13	1,970				
8650463	4.63	26	70	37.3	1.3	●	13	2,250				
8650470	4.7			37.5	1.4	●	13	1,970				
8650480	4.8	26	70	37.6	1.4	●	13	1,970				
8650490	4.9			37.8	1.4	●	15	1,970				

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)						
8650500	5	26	70	6	38	1.4	120°	A	●	14	1,770					
8650510	5.1				38.7	1.5			●	14	1,770					
8650520	5.2				38.9	1.5			●	14	2,040					
8650530	5.3				39.1	1.5			●	14	2,270					
8650540	5.4				39.5	1.6			●	16	2,270					
8650548	5.48				39.8	1.6			●	16	2,650					
8650550	5.5				39.8	1.6			●	14	2,040					
8650560	5.6				41.5	1.6			●	14	2,650					
8650570	5.7				41.5	1.6			●	16	2,650					
8650580	5.8				41.5	1.7			●	15	2,650					
8650590	5.9				41.5	1.7			●	15	2,650					
8650600	6				42	1.7			●	15	2,350					
8650610	6.1	31	75	8	36	1.8	120°	A	●	22	2,970					
8650620	6.2				36.1	1.8			●	22	2,970					
8650630	6.3				36.3	1.8			●	22	2,970					
8650640	6.4				37.1	1.8			●	24	2,970					
8650650	6.5				37.3	1.9			●	24	2,680					
8650660	6.6				37.4	1.9			●	23	2,680					
8650680	6.8				37.7	2			●	23	3,020					
8650690	6.9				37.9	2			●	23	3,020					
8650700	7				38.6	2			●	23	2,840					
8650734	7.34				34	78			8	39.6	2.1	120°	A	●	25	3,590
8650738	7.38									39.5	2.1			●	25	3,590
8650740	7.4				39.7	2.1			●	25	3,110					
8650750	7.5	39.9	2.2	●	26	3,110										
8650780	7.8	41.7	2.3	●	26	3,450										
8650790	7.9	41.6	2.3	●	26	3,450										
8650800	8	42	2.3	●	26	3,240										
8650810	8.1	42	2.3	●	45	3,800										
8650820	8.2	42.1	2.4	●	45	3,800										
8650830	8.3	42.2	2.4	●	45	3,800										
8650840	8.4	43.1	2.4	●	46	3,800										
8650850	8.5	43.2	2.5	●	46	3,450										
8650860	8.6	43.4	2.5	●	46	3,450										
8650870	8.7	43.6	2.5	●	47	4,270										
8650880	8.8	43.7	2.5	●	47	4,270										
8650900	9	44.6	2.6	●	48	3,590										
8650918	9.18	45	2.7	●	48	5,480										
8650920	9.2	45	2.7	●	49	4,790										
8650924	9.24	45.1	2.7	●	49	5,480										
8650934	9.34	45.5	2.7	●	49	5,480										
8650936	9.36	45.1	2.7	●	49	5,480										
8650950	9.5	45.9	2.7	●	49	4,380										
8650980	9.8	47.7	2.8	●	50	5,380										
8651000	10	48	2.9	●	51	4,550										
8651020	10.2	43	100	12	49.1	2.9	120°	A	●	70	6,020					
8651030	10.3				49.2	3			●	71	6,020					
8651040	10.4	50	3	●	71	6,020										
8651050	10.5	50.2	3	●	72	5,500										
8651100	11	51.6	3.2	●	74	5,700										
8651120	11.2	51.9	3.2	●	75	7,360										
8651150	11.5	52.8	3.3	●	76	6,750										
8651200	12	55	3.5	●	80	6,840										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ネクサスドリル レギュラ形

NEXUS DRILL REGULAR

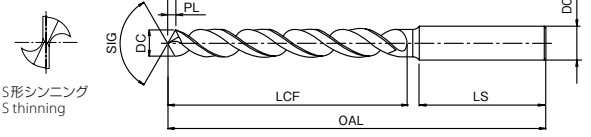
NEXUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions **P.425**



WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding performance in stainless steels, aluminum alloys and copper alloys.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8655200	2	24	56	3	28.7	0.5	130°	● 4	1,160	
8655230	2.3	27	59		29.2	0.5		● 5	1,350	
8655250	2.5	30	62		29.6	0.6		● 5	1,160	
8655260	2.6				29.8	0.6		● 5	1,300	
8655280	2.8	33	65	30.2	0.7	● 5	1,300			
8655300	3			30.5	0.7	● 6	1,090			
8655330	3.3	36	68	29.2	0.8	● 7	1,350			
8655340	3.4			29.5	0.8	● 7	1,350			
8655350	3.5	39	71	29.7	0.8	● 7	1,350			
8655400	4			30.5	0.9	● 8	1,460			
8655420	4.2	43	87	36.2	1.2	● 8	1,760			
8655430	4.3			36.4	1.2	● 15	1,930			
8655450	4.5	47	91	37.3	1.3	● 20	1,760			
8655500	5			38.8	1.4	● 20	2,030			
8655510	5.1	52	96	38.9	1.5	● 17	2,030			
8655520	5.2			39.1	1.5	● 17	2,360			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8655550	5.5	57	101	6	39.7	1.6	120°	● 17	2,360	
8655600	6				42	1.7		● 17	2,720	
8655680	6.8	69	113	8	37.9	2	● 31	3,450		
8655690	6.9				38.6	2	● 31	3,450		
8655700	7	75	125	10	38.8	2	● 31	3,240		
8655800	8				42	2.3	● 31	3,750		
8655850	8.5	81	131	12	43.4	2.5	● 54	3,990		
8655860	8.6				43.5	2.5	● 56	3,990		
8655880	8.8	87	144	12	43.9	2.5	● 56	4,920		
8655900	9				44.8	2.6	● 58	4,110		
8656000	10	94	151	12	48	2.9	● 66	5,220		
8656030	10.3				49.2	3	● 82	6,870		
8656040	10.4	101	158	12	50	3	● 84	6,870		
8656050	10.5				50.2	3	● 84	6,320		
8656100	11	101	158	12	51.7	3.2	● 89	6,550		
8656200	12				55	3.5	● 97	7,890		

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無し! タングレスインサートあります

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 軟鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	铸铁 Cast Iron	ダクタイル 鑄鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
			C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP
NEXUS-GDS		○	○								○									○
NEXUS-GDR		○	○								○									○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-GOLDドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-GOLDドリル
- TDM DRILLS スラスタドリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ ぼり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

ステンレス・軟鋼用スタブ形

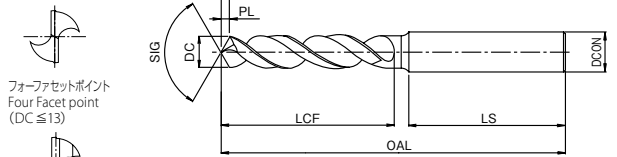
STUB FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

HSSE
TiN
h8
h7
SHANK
約30°
35~40°

注1) ABOUT30° DC<1 1≦DC

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61505	0.5	3					150°	D	● 4	2,140	8595102	1.02	6	38				140°	D	● 4	1,440
8595051	0.51								● 4	2,360	8595103	1.03							● 4	1,440	
8595052	0.52								● 4	2,360	8595104	1.04							● 4	1,440	
8595053	0.53								● 3	2,360	8595105	1.05							● 4	1,250	
8595054	0.54	3.5					150°	D	● 3	2,360	8595106	1.06	7	39				140°	B	● 4	1,440
8595055	0.55								● 4	2,360	8595107	1.07							● 4	1,440	
8595056	0.56								● 3	2,360	8595108	1.08							● 4	1,440	
8595057	0.57								● 4	2,360	8595109	1.09							● 4	1,440	
8595058	0.58	4					150°	D	● 3	2,360	61511	1.1	8	40				140°	A	● 4	1,150
8595059	0.59								● 3	2,360	8595111	1.11							● 4	1,440	
61506	0.6								● 4	1,970	8595112	1.12							● 4	1,440	
8595061	0.61								● 4	2,170	8595113	1.13							● 4	1,440	
8595062	0.62	4.5					150°	D	● 4	2,170	8595114	1.14	9	41				140°	B	● 4	1,250
8595063	0.63								● 4	2,170	8595115	1.15							● 4	1,440	
8595064	0.64								● 3	2,170	8595116	1.16							● 4	1,440	
8595065	0.65								● 4	2,170	8595117	1.17							● 4	1,440	
8595066	0.66	5					150°	D	● 4	2,170	8595118	1.18	10	42				140°	D	● 4	1,440
8595067	0.67								● 4	2,170	8595119	1.19							● 4	1,440	
8595068	0.68								● 4	2,170	61512	1.2							● 4	1,150	
8595069	0.69								● 3	2,170	8595121	1.21							● 4	1,440	
61507	0.7	5.5					150°	D	● 4	1,780	8595122	1.22	11	43				140°	D	● 4	1,440
8595071	0.71								● 3	1,950	8595123	1.23							● 4	1,440	
8595072	0.72								● 4	1,950	8595124	1.24							● 4	1,440	
8595073	0.73								● 3	1,950	8595125	1.25							● 4	1,250	
8595074	0.74	6					150°	D	● 3	1,950	8595126	1.26	12	44				140°	B	● 4	1,440
8595075	0.75								● 4	1,950	8595127	1.27							● 4	1,440	
8595076	0.76								● 4	1,950	8595128	1.28							● 4	1,440	
8595077	0.77								● 4	1,950	8595129	1.29							● 4	1,440	
8595078	0.78	6					150°	D	● 4	1,950	61513	1.3	13	45				140°	A	● 4	1,150
8595079	0.79								● 4	1,950	8595131	1.31							● 3	1,440	
61508	0.8								● 4	1,700	8595132	1.32							● 4	1,440	
8595081	0.81								● 4	1,870	8595133	1.33							● 4	1,440	
8595082	0.82	6					150°	D	● 4	1,870	8595134	1.34	14	46				140°	D	● 3	1,440
8595083	0.83								● 4	1,870	8595135	1.35							● 4	1,250	
8595084	0.84								● 3	1,870	8595136	1.36							● 4	1,440	
8595085	0.85								● 4	1,870	8595137	1.37							● 4	1,440	
8595086	0.86	6					150°	D	● 3	1,870	8595138	1.38	15	47				140°	D	● 4	1,440
8595087	0.87								● 4	1,870	8595139	1.39							● 3	1,440	
8595088	0.88								● 3	1,870	61514	1.4							● 4	1,150	
8595089	0.89								● 4	1,870	8595141	1.41							● 4	1,440	
61509	0.9	6					150°	D	● 4	1,650	8595142	1.42	16	48				140°	D	● 4	1,440
8595091	0.91								● 4	1,810	8595143	1.43							● 4	1,440	
8595092	0.92								● 4	1,810	8595144	1.44							● 4	1,440	
8595093	0.93								● 4	1,810	8595145	1.45							● 4	1,250	
8595094	0.94	6					150°	D	● 4	1,810	8595146	1.46	17	49				140°	B	● 4	1,440
8595095	0.95								● 4	1,810	8595147	1.47							● 4	1,440	
8595096	0.96								● 3	1,810	8595148	1.48							● 4	1,440	
8595097	0.97								● 4	1,810	8595149	1.49							● 4	1,440	
8595098	0.98	6					150°	D	● 4	1,810	61515	1.5	18	50				140°	A	● 4	968
8595099	0.99								● 4	1,810	8595151	1.51							● 4	1,440	
61510	1								● 4	978	8595152	1.52							● 4	1,440	
8595101	1.01								● 4	1,440	8595153	1.53							● 4	1,440	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

直径DC 1.54 ~ 2.57 NEXT

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	EX-SUS-GDS	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	

前ページより

FROM 直径 DC 0.5 ~ 1.53

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595154	1.54	10	42		27.8	0.3	140°	D	● 4	1,440	8595206	2.06	12	44		28.8	0.5	130°	D	● 4	1,440
8595155	1.55							B	● 4	1,250	8595207	2.07							D	● 4	1,440
8595156	1.56							● 4	1,440	8595208	2.08	● 4							1,440		
8595157	1.57							D	● 4	1,440	8595209	2.09							● 4	1,440	
8595158	1.58							● 4	1,440	61521	2.1	● 4							1,440		
8595159	1.59							● 4	1,440	8595211	2.11	● 4							1,440		
61516	1.6							A	● 4	1,050	8595212	2.12							● 4	1,440	
8595161	1.61							● 4	1,440	8595213	2.13	● 4							1,440		
8595162	1.62							D	● 4	1,440	8595214	2.14							● 4	1,440	
8595163	1.63							● 4	1,440	8595215	2.15	● 4							1,440		
8595164	1.64	28	0.3	● 4	1,440	8595216	2.16	● 4	1,440												
8595165	1.65	28	0.3	B	● 4	1,250	8595217	2.17	29	0.5	● 4	1,440									
8595166	1.66	28	0.3	● 4	1,440	8595218	2.18	29	0.5	● 4	1,440										
8595167	1.67	28	0.3	D	● 4	1,440	8595219	2.19	29	0.5	● 4	1,440									
8595168	1.68	28	0.3	● 4	1,440	61522	2.2	29	0.5	A	● 4	1,120									
8595169	1.69	28.1	0.3	● 3	1,440	8595221	2.21	29	0.5	D	● 4	1,440									
61517	1.7	28.1	0.3	A	● 4	1,150	8595222	2.22	29	0.5	● 4	1,440									
8595171	1.71	28.1	0.3	● 4	1,440	8595223	2.23	29.1	0.5	D	● 4	1,440									
8595172	1.72	28.1	0.3	D	● 4	1,440	8595224	2.24	29.1	0.5	● 4	1,440									
8595173	1.73	28.1	0.3	● 4	1,440	8595225	2.25	29.1	0.5	B	● 4	1,250									
8595174	1.74	28.1	0.3	● 3	1,440	8595226	2.26	29.1	0.5	D	● 4	1,440									
8595175	1.75	28.2	0.3	B	● 4	1,250	8595227	2.27	29.1	0.5	● 4	1,440									
8595176	1.76	28.2	0.3	● 3	1,440	8595228	2.28	29.2	0.5	D	● 4	1,440									
8595177	1.77	28.2	0.3	● 4	1,440	8595229	2.29	29.2	0.5	● 4	1,440										
8595178	1.78	28.2	0.3	D	● 4	1,440	61523	2.3	29.2	0.5	A	● 4	1,120								
8595179	1.79	28.2	0.3	● 3	1,440	8595231	2.31	29.2	0.5	D	● 4	1,440									
61518	1.8	28.3	0.3	A	● 4	1,150	8595232	2.32	29.2	0.5	● 4	1,440									
8595181	1.81	28.3	0.3	● 4	1,440	8595233	2.33	29.2	0.5	D	● 4	1,440									
8595182	1.82	28.3	0.3	D	● 4	1,440	8595234	2.34	29.3	0.5	● 4	1,440									
8595183	1.83	28.3	0.3	● 4	1,440	8595235	2.35	29.3	0.5	B	● 4	1,250									
8595184	1.84	28.3	0.3	● 4	1,440	8595236	2.36	29.3	0.6	D	● 4	1,440									
8595185	1.85	28.4	0.3	B	● 4	1,250	8595237	2.37	29.3	0.6	● 4	1,440									
8595186	1.86	28.4	0.3	● 4	1,440	8595238	2.38	29.3	0.6	D	● 4	1,440									
8595187	1.87	28.4	0.3	D	● 4	1,440	8595239	2.39	29.4	0.6	● 4	1,440									
8595188	1.88	28.4	0.3	● 4	1,440	61524	2.4	29.4	0.6	A	● 4	1,120									
8595189	1.89	28.4	0.3	● 4	1,440	8595241	2.41	29.4	0.6	D	● 4	1,440									
61519	1.9	28.4	0.3	A	● 4	1,150	8595242	2.42	29.4	0.6	● 4	1,440									
8595191	1.91	28.5	0.3	● 3	1,440	8595243	2.43	29.4	0.6	D	● 4	1,440									
8595192	1.92	28.5	0.3	● 4	1,440	8595244	2.44	29.5	0.6	● 4	1,440										
8595193	1.93	28.5	0.4	D	● 4	1,440	8595245	2.45	29.5	0.6	B	● 4	1,250								
8595194	1.94	28.5	0.4	● 3	1,440	8595246	2.46	29.5	0.6	D	● 4	1,440									
8595195	1.95	28.5	0.4	B	● 4	1,250	8595247	2.47	29.5	0.6	● 4	1,440									
8595196	1.96	28.6	0.4	● 4	1,440	8595248	2.48	29.5	0.6	D	● 4	1,440									
8595197	1.97	28.6	0.4	D	● 4	1,440	8595249	2.49	29.5	0.6	● 4	1,440									
8595198	1.98	28.6	0.4	● 4	1,440	61525	2.5	29.6	0.6	A	● 4	960									
8595199	1.99	28.6	0.4	● 4	1,440	8595251	2.51	29.6	0.6	D	● 4	1,400									
61520	2	28.6	0.4	A	● 4	960	8595252	2.52	29.6	0.6	● 4	1,400									
8595201	2.01	28.7	0.5	● 4	1,440	8595253	2.53	29.6	0.6	D	● 4	1,400									
8595202	2.02	28.7	0.5	D	● 4	1,440	8595254	2.54	29.6	0.6	● 4	1,400									
8595203	2.03	28.7	0.5	● 4	1,440	8595255	2.55	29.7	0.6	B	● 4	1,210									
8595204	2.04	28.7	0.5	● 4	1,440	8595256	2.56	29.7	0.6	D	● 4	1,400									
8595205	2.05	28.7	0.5	B	● 4	1,250	8595257	2.57	29.7	0.6	● 4	1,400									

直径 DC 2.58 ~ 3.61 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい)

Discontinued item

ステンレス・軟鋼用スタブ形

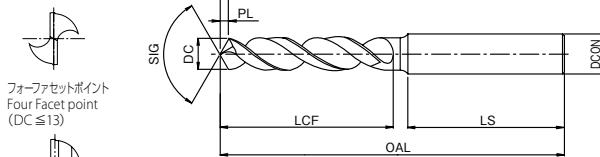
STUB FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 13)

N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.



FROM 直径DC 1.54 ~ 2.57

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595258	2.58	14	46		29.7	0.6	130°	D	● 4	1,400
8595259	2.59							A	● 4	1,400
61526	2.6							D	● 4	1,070
8595261	2.61							D	● 4	1,400
8595262	2.62							D	● 4	1,400
8595263	2.63							D	● 4	1,400
8595264	2.64							D	● 4	1,400
8595265	2.65							B	● 4	1,210
8595266	2.66							D	● 4	1,400
8595267	2.67							D	● 4	1,400
8595268	2.68							D	● 4	1,400
8595269	2.69							D	● 4	1,400
61527	2.7							A	● 4	1,070
8595271	2.71							D	● 4	1,400
8595272	2.72	D	● 4	1,400						
8595273	2.73	D	● 4	1,400						
8595274	2.74	B	● 4	1,210						
8595275	2.75	D	● 4	1,400						
8595276	2.76	D	● 4	1,400						
8595277	2.77	D	● 4	1,400						
8595278	2.78	D	● 4	1,400						
8595279	2.79	D	● 4	1,400						
61528	2.8	A	● 4	1,070						
8595281	2.81	D	● 4	1,400						
8595282	2.82	D	● 4	1,400						
8595283	2.83	D	● 4	1,400						
8595284	2.84	B	● 4	1,210						
8595285	2.85	D	● 4	1,400						
8595286	2.86	D	● 4	1,400						
8595287	2.87	D	● 4	1,400						
8595288	2.88	D	● 4	1,400						
8595289	2.89	D	● 4	1,400						
61529	2.9	A	● 4	1,070						
8595291	2.91	D	● 4	1,400						
8595292	2.92	D	● 4	1,400						
8595293	2.93	D	● 4	1,400						
8595294	2.94	D	● 4	1,400						
8595295	2.95	B	● 4	1,210						
8595296	2.96	D	● 4	1,400						
8595297	2.97	D	● 4	1,400						
8595298	2.98	D	● 4	1,400						
8595299	2.99	D	● 4	1,400						
61530	3	A	● 4	889						
8595301	3.01	D	● 5	1,400						
8595302	3.02	D	● 5	1,400						
8595303	3.03	D	● 5	1,400						
8595304	3.04	D	● 5	1,400						
8595305	3.05	B	● 5	1,210						
8595306	3.06	D	● 5	1,400						
8595307	3.07	D	● 5	1,400						
8595308	3.08	D	● 5	1,400						
8595309	3.09	D	● 5	1,400						

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61531	3.1	18	50		28.8	0.7	130°	A	● 5	1,120
8595311	3.11							D	● 5	1,400
8595312	3.12							D	● 5	1,400
8595313	3.13							D	● 5	1,400
8595314	3.14							D	● 5	1,400
8595315	3.15							B	● 5	1,210
8595316	3.16							D	● 5	1,400
8595317	3.17							D	● 5	1,400
8595318	3.18							D	● 5	1,400
8595319	3.19							D	● 5	1,400
61532	3.2							A	● 5	1,120
8595321	3.21							D	● 5	1,400
8595322	3.22							D	● 5	1,400
8595323	3.23							D	● 5	1,400
8595324	3.24	B	● 5	1,210						
8595325	3.25	D	● 5	1,400						
8595326	3.26	D	● 5	1,400						
8595327	3.27	D	● 5	1,400						
8595328	3.28	D	● 5	1,400						
8595329	3.29	D	● 5	1,400						
61533	3.3	A	● 5	1,120						
8595331	3.31	D	● 5	1,400						
8595332	3.32	D	● 5	1,400						
8595333	3.33	D	● 5	1,400						
8595334	3.34	D	● 5	1,400						
8595335	3.35	B	● 5	1,210						
8595336	3.36	D	● 6	1,400						
8595337	3.37	D	● 5	1,400						
8595338	3.38	D	● 6	1,400						
8595339	3.39	D	● 5	1,400						
61534	3.4	A	● 6	1,120						
8595341	3.41	D	● 5	1,400						
8595342	3.42	D	● 5	1,400						
8595343	3.43	D	● 5	1,400						
8595344	3.44	D	● 5	1,400						
8595345	3.45	B	● 5	1,210						
8595346	3.46	D	● 6	1,400						
8595347	3.47	D	● 5	1,400						
8595348	3.48	D	● 5	1,400						
8595349	3.49	D	● 5	1,400						
61535	3.5	A	● 6	1,120						
8595351	3.51	D	● 5	1,670						
8595352	3.52	D	● 6	1,670						
8595353	3.53	D	● 6	1,670						
8595354	3.54	B	● 5	1,670						
8595355	3.55	D	● 6	1,450						
8595356	3.56	D	● 5	1,670						
8595357	3.57	D	● 6	1,670						
8595358	3.58	D	● 5	1,670						
8595359	3.59	D	● 5	1,670						
61536	3.6	A	● 6	1,340						
8595361	3.61	D	● 5	1,670						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- = 特定代理店在庫品

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

直径DC 3.62 ~ 4.65 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	○	○								○				○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC | 2.58 ~ 3.61

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595362	3.62	20	52		29.8	0.8	130°	●	5	1,670
8595363	3.63				●	6		1,670		
8595364	3.64				●	6		1,670		
8595365	3.65				B	●		6	1,450	
8595366	3.66				●	6		1,670		
8595367	3.67				●	6		1,670		
8595368	3.68				●	6		1,670		
8595369	3.69				●	6		1,670		
61537	3.7				A	●		6	1,340	
8595371	3.71				●	5		1,670		
8595372	3.72				●	6		1,670		
8595373	3.73				●	6		1,670		
8595374	3.74				●	5		1,670		
8595375	3.75				B	●		6	1,450	
8595376	3.76				●	5		1,670		
8595377	3.77				●	5		1,670		
8595378	3.78	●	5	1,670						
8595379	3.79	●	5	1,670						
61538	3.8	A	●	6	1,210					
8595381	3.81	●	6	1,670						
8595382	3.82	●	6	1,670						
8595383	3.83	●	5	1,670						
8595384	3.84	●	5	1,670						
8595385	3.85	B	●	6	1,450					
8595386	3.86	●	6	1,670						
8595387	3.87	●	5	1,670						
8595388	3.88	●	5	1,670						
8595389	3.89	●	5	1,670						
61539	3.9	A	●	6	1,340					
8595391	3.91	●	6	1,670						
8595392	3.92	●	6	1,670						
8595393	3.93	●	6	1,670						
8595394	3.94	●	6	1,670						
8595395	3.95	B	●	6	1,450					
8595396	3.96	●	6	1,670						
8595397	3.97	●	6	1,670						
8595398	3.98	●	6	1,670						
8595399	3.99	●	6	1,670						
61540	4	A	●	6	1,210					
8595401	4.01	22	54	4	35.8	1.2	120°	●	12	1,980
8595402	4.02				●	12		1,980		
8595403	4.03				●	12		1,980		
8595404	4.04				●	12		1,980		
8595405	4.05				B	●		12	1,730	
8595406	4.06				●	12		1,980		
8595407	4.07				●	12		1,980		
8595408	4.08				●	12		1,980		
8595409	4.09				●	12		1,980		
61541	4.1				A	●		12	1,600	
8595411	4.11				●	12		1,980		
8595412	4.12				●	12		1,980		
8595413	4.13				●	12		1,980		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8595414	4.14	22	66		35.9	1.2	120°	D	●	12	1,980
8595415	4.15				B	●		12	1,730		
8595416	4.16				●	12		1,980			
8595417	4.17				●	12		1,980			
8595418	4.18				D	●		12	1,980		
8595419	4.19				●	12		1,980			
61542	4.2				A	●		12	1,460		
8595421	4.21				●	12		1,980			
8595422	4.22				●	12		1,980			
8595423	4.23				●	12		1,980			
8595424	4.24				●	12		1,980			
8595425	4.25				●	12		1,730			
8595426	4.26				●	12		1,980			
8595427	4.27				●	12		1,980			
8595428	4.28				●	13		1,980			
8595429	4.29				●	12		1,980			
61543	4.3	●	13	1,600							
8595431	4.31	●	12	1,980							
8595432	4.32	●	12	1,980							
8595433	4.33	●	12	1,980							
8595434	4.34	●	12	1,980							
8595435	4.35	B	●	13	1,730						
8595436	4.36	●	12	1,980							
8595437	4.37	●	13	1,980							
8595438	4.38	●	13	1,980							
8595439	4.39	●	13	1,980							
61544	4.4	●	13	1,600							
8595441	4.41	●	13	1,980							
8595442	4.42	●	13	1,980							
8595443	4.43	●	13	1,980							
8595444	4.44	●	13	1,980							
8595445	4.45	B	●	13	1,730						
8595446	4.46	●	13	1,980							
8595447	4.47	●	13	1,980							
8595448	4.48	●	13	1,980							
8595449	4.49	●	13	1,980							
61545	4.5	A	●	13	1,460						
8595451	4.51	●	13	2,350							
8595452	4.52	●	13	2,350							
8595453	4.53	●	13	2,350							
8595454	4.54	●	13	2,350							
8595455	4.55	B	●	13	2,030						
8595456	4.56	●	13	2,350							
8595457	4.57	●	13	2,350							
8595458	4.58	●	13	2,350							
8595459	4.59	●	13	2,350							
61546	4.6	A	●	13	1,880						
8595461	4.61	●	13	2,350							
8595462	4.62	●	13	2,350							
8595463	4.63	●	13	2,350							
8595464	4.64	●	13	2,350							
8595465	4.65	B	●	13	2,030						

直径 DC | 4.66 ~ 5.69 | NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用スタブ形

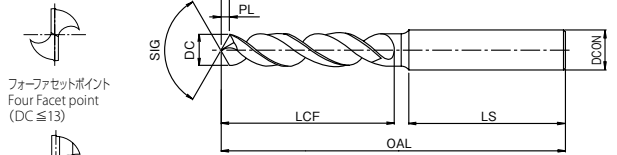
STUB FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

HSSE
TiN
h8
h7
SHANK
約30°
35~40°

FROM 直径DC 3.62~4.65

ソールNo. EDP No.		直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)									
8595466	4.66	24	68	68	6	120°	1.3	D	● 13	2,350	8595518	5.18	26	70	6	120°	1.5	D	● 14	2,720
8595467	4.67								● 13	2,350	8595519	5.19							● 14	2,720
8595468	4.68								● 13	2,350	61552	5.2							● 14	1,950
8595469	4.69								● 13	2,350	8595521	5.21							● 14	2,720
61547	4.7								● 13	1,880	8595522	5.22							● 14	2,720
8595471	4.71								● 13	2,350	8595523	5.23							● 14	2,720
8595472	4.72								● 13	2,350	8595524	5.24							● 14	2,720
8595473	4.73								● 13	2,350	8595525	5.25							● 14	2,350
8595474	4.74								● 13	2,350	8595526	5.26							● 14	2,720
8595475	4.75								● 13	2,030	8595527	5.27							● 14	2,720
8595476	4.76								● 13	2,350	8595528	5.28							● 14	2,720
8595477	4.77								● 13	2,350	8595529	5.29							● 14	2,720
8595478	4.78								● 13	2,350	61553	5.3							● 14	2,170
8595479	4.79								● 13	2,350	8595531	5.31							● 14	2,720
61548	4.8								● 14	1,880	8595532	5.32							● 14	2,720
8595481	4.81								● 13	2,350	8595533	5.33							● 14	2,720
8595482	4.82	● 13	2,350	8595534	5.34	● 14	2,720													
8595483	4.83	● 14	2,350	8595535	5.35	● 14	2,350													
8595484	4.84	● 13	2,350	8595536	5.36	● 14	2,720													
8595485	4.85	● 14	2,030	8595537	5.37	● 14	2,720													
8595486	4.86	● 13	2,350	8595538	5.38	● 14	2,720													
8595487	4.87	● 13	2,350	8595539	5.39	● 14	2,720													
8595488	4.88	● 13	2,350	61554	5.4	● 14	2,170													
8595489	4.89	● 13	2,350	8595541	5.41	● 14	2,720													
61549	4.9	● 14	1,880	8595542	5.42	● 14	2,720													
8595491	4.91	● 13	2,350	8595543	5.43	● 14	2,720													
8595492	4.92	● 13	2,350	8595544	5.44	● 14	2,720													
8595493	4.93	● 13	2,350	8595545	5.45	● 14	2,350													
8595494	4.94	● 13	2,350	8595546	5.46	● 14	2,720													
8595495	4.95	● 13	2,030	8595547	5.47	● 14	2,720													
8595496	4.96	● 13	2,350	8595548	5.48	● 14	2,720													
8595497	4.97	● 14	2,350	8595549	5.49	● 14	2,720													
8595498	4.98	● 14	2,350	61555	5.5	● 14	1,950													
8595499	4.99	● 14	2,350	8595551	5.51	● 14	3,110													
61550	5	● 14	1,700	8595552	5.52	● 14	3,110													
8595501	5.01	● 14	2,720	8595553	5.53	● 14	3,110													
8595502	5.02	● 14	2,720	8595554	5.54	● 14	3,110													
8595503	5.03	● 14	2,720	8595555	5.55	● 15	2,720													
8595504	5.04	● 14	2,720	8595556	5.56	● 15	3,110													
8595505	5.05	● 14	2,350	8595557	5.57	● 15	3,110													
8595506	5.06	● 13	2,720	8595558	5.58	● 14	3,110													
8595507	5.07	● 14	2,720	8595559	5.59	● 14	3,110													
8595508	5.08	● 14	2,720	61556	5.6	● 15	2,510													
8595509	5.09	● 13	2,720	8595561	5.61	● 14	3,110													
61551	5.1	● 14	1,700	8595562	5.62	● 14	3,110													
8595511	5.11	● 14	2,720	8595563	5.63	● 14	3,110													
8595512	5.12	● 14	2,720	8595564	5.64	● 15	3,110													
8595513	5.13	● 14	2,720	8595565	5.65	● 14	2,720													
8595514	5.14	● 13	2,720	8595566	5.66	● 14	3,110													
8595515	5.15	● 13	2,350	8595567	5.67	● 14	3,110													
8595516	5.16	● 14	2,720	8595568	5.68	● 14	3,110													
8595517	5.17	● 14	2,720	8595569	5.69	● 14	3,110													

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

直径DC 5.7~9.65 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンス 鋼	工具鋼	鑄鉄	ダクタイル 鑄鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)		
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	○	○								○				○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 4.66 ~ 5.69

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
61557	5.7				41.5	1.6		A ● 15	2,510	
8595571	5.71				41.5	1.6		● 14	3,110	
8595572	5.72				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595573	5.73				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595574	5.74				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595575	5.75				41.5	1.7		B ● 15	2,720	
8595576	5.76				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595577	5.77				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595578	5.78				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595579	5.79				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
61558	5.8				41.5	1.7		A ● 15	2,510	
8595581	5.81				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595582	5.82				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595583	5.83				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595584	5.84				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595585	5.85	28	72	6	41.5	1.7		B ● 15	2,720	
8595586	5.86				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595587	5.87				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595588	5.88				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595589	5.89				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
61559	5.9				41.5	1.7		A ● 15	2,510	
8595591	5.91				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595592	5.92				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595593	5.93				41.5	1.7		● 15	3,110	
8595594	5.94				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595595	5.95				41.5	1.7		B ● 15	2,720	
8595596	5.96				41.5	1.7	120°	● 14	3,110	
8595597	5.97				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
8595598	5.98				41.5	1.7		● 14	3,110	
8595599	5.99				41.5	1.7		D ● 14	3,110	
61560	6				42	1.7		A ● 15	2,240	
8595605	6.05				35.9	1.7		B ● 22	3,050	
61561	6.1				36	1.8		A ● 22	2,840	
8595615	6.15				36	1.8		B ● 22	3,050	
61562	6.2				36.1	1.8		A ● 22	2,840	
8595625	6.25				36.2	1.8		B ● 22	3,050	
61563	6.3				36.3	1.8		A ● 22	2,840	
8595635	6.35				36.3	1.8		B ● 23	3,050	
61564	6.4				37.1	1.8		A ● 23	2,840	
8595645	6.45				37.1	1.9		B ● 23	3,050	
61565	6.5				37.3	1.9		A ● 23	2,540	
8595655	6.55				37.3	1.9		B ● 23	3,100	
61566	6.6				37.4	1.9		A ● 23	2,880	
8595665	6.65				37.4	1.9		B ● 23	3,100	
61567	6.7				37.6	1.9		A ● 23	2,880	
8595675	6.75				37.6	1.9		B ● 24	3,100	
61568	6.8				37.7	2		A ● 24	2,880	
8595685	6.85				37.8	2		B ● 24	3,100	
61569	6.9				37.9	2		A ● 24	2,880	
8595695	6.95				38	2		B ● 24	3,100	
61570	7				38.6	2		A ● 24	2,720	
8595705	7.05				38.7	2		B ● 24	3,180	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
61571	7.1				38.8	2		A ● 24	2,950	
8595715	7.15				38.9	2.1		B ● 24	3,180	
61572	7.2				39	2.1		A ● 25	2,950	
8595725	7.25				39.1	2.1		B ● 25	3,180	
61573	7.3				39.2	2.1		A ● 25	2,950	
8595735	7.35				39.3	2.1		B ● 25	3,180	
61574	7.4				39.7	2.1		A ● 25	2,950	
8595745	7.45				39.7	2.2		B ● 25	3,180	
61575	7.5				39.9	2.2		A ● 25	2,950	
8595755	7.55				39.9	2.2		B ● 25	3,530	
61576	7.6				41.5	2.2		A ● 25	3,310	
8595765	7.65				41.5	2.2		B ● 26	3,530	
61577	7.7				41.6	2.2		A ● 26	3,310	
8595775	7.75				41.6	2.2		B ● 26	3,530	
61578	7.8				41.7	2.3		A ● 26	3,310	
8595785	7.85				41.7	2.3		B ● 26	3,530	
61579	7.9				41.6	2.3		A ● 26	3,310	
8595795	7.95				41.6	2.3		B ● 26	3,530	
61580	8				42	2.3		A ● 27	3,100	
8595805	8.05				41.9	2.3		B ● 25	4,390	
61581	8.1				42	2.3		A ● 45	3,630	
8595815	8.15				42	2.4		B ● 45	3,910	
61582	8.2				42.1	2.4		A ● 45	3,630	
8595825	8.25				42.2	2.4		B ● 46	3,910	
61583	8.3				42.2	2.4		A ● 46	3,630	
8595835	8.35				42.3	2.4		B ● 46	3,910	
61584	8.4				43.1	2.4	120°	A ● 46	3,630	
8595845	8.45				43.1	2.4		B ● 46	3,910	
61585	8.5				43.2	2.5		A ● 46	3,910	
8595855	8.55				43.3	2.5		B ● 47	3,910	
61586	8.6				43.4	2.5		A ● 47	3,310	
8595865	8.65				43.3	2.5		B ● 47	4,390	
61587	8.7				43.6	2.5		A ● 47	4,060	
8595875	8.75				43.6	2.5		B ● 47	4,390	
61588	8.8				43.7	2.5		A ● 48	4,060	
8595885	8.85				43.8	2.6		B ● 47	4,390	
61589	8.9				43.9	2.6		A ● 48	4,060	
8595895	8.95				44	2.6		B ● 47	4,390	
61590	9				44.6	2.6		A ● 48	3,400	
8595905	9.05				44.7	2.6		B ● 48	4,920	
61591	9.1				44.8	2.6		A ● 49	4,550	
8595915	9.15				44.9	2.6		B ● 48	4,920	
61592	9.2				45	2.7		A ● 49	4,550	
8595925	9.25				45.1	2.7		B ● 48	4,920	
61593	9.3				45.2	2.7		A ● 49	4,550	
8595935	9.35				45.3	2.7		B ● 48	4,920	
61594	9.4				45.8	2.7		A ● 49	4,550	
8595945	9.45				45.7	2.7		B ● 49	4,920	
61595	9.5				45.9	2.7		A ● 49	4,180	
8595955	9.55				45.9	2.8		B ● 49	5,540	
61596	9.6				47.5	2.8		A ● 50	5,110	
8595965	9.65				47.5	2.8		B ● 50	5,540	

直径 DC 9.7 ~ 17.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用スタブ形

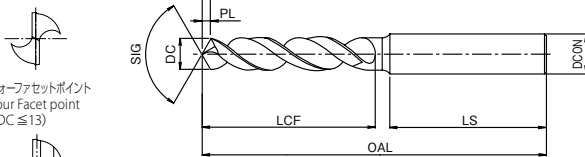
STUB FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.



フォーフェイスポイント
Four Facet point
(DC ≤ 13)

N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.



前ページより FROM 直径 DC 5.7~9.65

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
61597	9.7	93	108	10	47.6	2.8	120°	A ● 50	5,110	5,110
8595975	9.75				B ● 50	5,540		5,540		
61598	9.8				A ● 51	5,110		5,110		
8595985	9.85				B ● 50	5,540		5,540		
61599	9.9				A ● 51	5,110		5,110		
8595995	9.95				B ● 50	5,540		5,540		
61600	10				A ● 51	4,330		4,330		
8596005	10.05				B ● 69	6,200		6,200		
61601	10.1				A ● 70	5,720		5,720		
8596015	10.15				B ● 70	6,200		6,200		
61602	10.2	43	100	10	49.1	2.9	A ● 71	5,720	5,720	
8596025	10.25				B ● 70	6,200	6,200			
61603	10.3				A ● 71	5,720	5,720			
8596035	10.35				B ● 70	6,200	6,200			
61604	10.4				A ● 71	5,720	5,720			
8596045	10.45				B ● 71	6,200	6,200			
61605	10.5				A ● 72	5,240	5,240			
8596055	10.55				B ● 72	6,790	6,790			
61606	10.6				A ● 72	6,260	6,260			
8596065	10.65				B ● 73	6,790	6,790			
61607	10.7	47	104	12	50.5	3.1	A ● 73	6,260	6,260	
8596075	10.75				B ● 73	6,790	6,790			
61608	10.8				A ● 74	6,260	6,260			
8596085	10.85				B ● 74	6,790	6,790			
61609	10.9				A ● 74	6,260	6,260			
8596095	10.95				B ● 75	6,790	6,790			
61610	11				A ● 74	5,430	5,430			
8596105	11.05				B ● 74	7,570	7,570			
61611	11.1				A ● 74	7,010	7,010			
8596115	11.15				B ● 74	7,570	7,570			
61612	11.2	51	108	12	51.9	3.2	A ● 75	7,010	7,010	
8596125	11.25				B ● 75	7,570	7,570			
61613	11.3				A ● 75	7,010	7,010			
8596135	11.35				B ● 75	7,570	7,570			
61614	11.4				A ● 76	7,010	7,010			
8596145	11.45				B ● 76	7,570	7,570			
61615	11.5				A ● 77	6,450	6,450			
8596155	11.55				B ● 76	8,190	8,190			
61616	11.6				A ● 77	7,600	7,600			
8596165	11.65				B ● 77	8,190	8,190			
61617	11.7	51	108	12	55	3.4	A ● 77	7,600	7,600	
8596175	11.75				B ● 77	8,190	8,190			
61618	11.8				A ● 77	7,600	7,600			
8596185	11.85				B ● 78	8,190	8,190			
61619	11.9				A ● 79	7,600	7,600			
8596195	11.95				B ● 79	8,190	8,190			
61620	12				● 80	6,520	6,520			
61621	12.1				● 81	8,400	8,400			
61622	12.2				● 81	8,400	8,400			
61623	12.3				● 81	8,400	8,400			
61624	12.4	● 82	8,400	8,400						
61625	12.5	● 82	7,750	7,750						

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
61626	12.6	51	108	12	55	3.6	120°	A ● 82	8,910	8,910
61627	12.7				B ● 84	8,910		8,910		
61628	12.8				A ● 84	8,910		8,910		
61629	12.9				B ● 84	8,910		8,910		
61630	13				A ● 84	7,970		7,970		
61631	13.1				B ● 136	12,200		12,200		
61632	13.2				A ● 136	12,200		12,200		
61633	13.3				B ● 139	12,200		12,200		
61634	13.4				A ● 139	12,200		12,200		
61635	13.5				B ● 140	12,200		12,200		
61636	13.6	54	114	16	48	3.9	120°	A ● 140	12,200	12,200
61637	13.7				B ● 140	12,200		12,200		
61638	13.8				A ● 141	12,200		12,200		
61639	13.9				B ● 143	12,200		12,200		
61640	14				A ● 143	12,200		12,200		
61641	14.1				B ● 144	13,400		13,400		
61642	14.2				A ● 145	13,400		13,400		
61643	14.3				B ● 145	13,400		13,400		
61644	14.4				A ● 147	13,400		13,400		
61645	14.5				B ● 147	13,400		13,400		
61646	14.6	56	116	16	48	4.2	120°	A ● 147	14,100	14,100
61647	14.7				B ● 150	14,100		14,100		
61648	14.8				A ● 149	14,100		14,100		
61649	14.9				B ● 150	14,100		14,100		
61650	15				A ● 150	14,100		14,100		
61651	15.1				B ● 151	15,100		15,100		
61652	15.2				A ● 153	15,100		15,100		
61653	15.3				B ● 153	15,100		15,100		
61654	15.4				A ● 153	15,100		15,100		
61655	15.5				B ● 155	15,100		15,100		
61656	15.6	58	118	20	48	4.5	120°	A ● 155	15,100	15,100
61657	15.7				B ● 155	15,100		15,100		
61658	15.8				A ● 157	15,100		15,100		
61659	15.9				B ● 157	15,100		15,100		
61660	16				A ● 158	15,100		15,100		
61661	16.1				B ● 228	15,800		15,800		
61662	16.2				A ● 229	15,800		15,800		
61663	16.3				B ● 229	15,800		15,800		
61664	16.4				A ● 231	15,800		15,800		
61665	16.5				B ● 231	15,800		15,800		
61666	16.6	60	126	20	50	4.8	120°	A ● 231	15,800	15,800
61667	16.7				B ● 232	15,800		15,800		
61668	16.8				A ● 233	15,800		15,800		
61669	16.9				B ● 233	15,800		15,800		
61670	17				A ● 235	15,800		15,800		
61671	17.1				B ● 235	17,300		17,300		
61672	17.2				A ● 235	17,300		17,300		
61673	17.3				B ● 239	17,300		17,300		
61674	17.4				A ● 241	17,300		17,300		
61675	17.5				B ● 241	17,300		17,300		
61676	17.6	62	128	20	50	5.1	120°	A ● 241	17,300	17,300
61677	17.7				B ● 241	17,300		17,300		

直径 DC 17.8 ~ 32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	○	○								○				○	○	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 9.7~17.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61678	17.8				50	5.1		● 243	17,300	
61679	17.9	62	128		50	5.2		● 245	17,300	
61680	18				50	5.2		● 245	17,300	
61681	18.1				50	5.2		● 248	19,000	
61682	18.2				50	5.3		● 250	19,000	
61683	18.3				50	5.3		● 250	19,000	
61684	18.4				50	5.3		● 250	19,000	
61685	18.5				50	5.3		● 251	19,000	
61686	18.6				50	5.4		● 249	19,700	
61687	18.7				50	5.4		● 251	19,700	
61688	18.8				50	5.4		● 253	19,700	
61689	18.9				50	5.5		● 253	19,700	
61690	19				50	5.5		● 258	19,700	
61691	19.1				50	5.5		● 261	20,400	
61692	19.2				50	5.5		● 259	20,400	
61693	19.3				50	5.6		● 257	20,400	
61694	19.4				50	5.6		● 263	20,400	
61695	19.5				50	5.6		● 263	20,400	
61696	19.6				50	5.7		● 262	20,400	
61697	19.7				50	5.7		● 267	20,400	
61698	19.8				50	5.7		● 268	20,400	
61699	19.9				50	5.7		● 268	20,400	
61700	20				50	5.8		● 271	20,400	
61705	20.5	68	144	25	56	5.9		● 386	26,300	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61710	21	68	144					● 393	26,300	
61715	21.5							● 412	28,600	
61720	22	70	146					● 421	28,600	
61725	22.5							● 430	32,600	
61730	23	72	148	25				● 438	32,600	
61735	23.5							● 445	34,800	
61740	24							● 459	34,800	
61745	24.5	75	151					● 470	34,800	
61750	25							● 480	34,800	
61755	25.5							● 684	35,900	
61760	26	78	158					● 696	35,900	
61765	26.5							● 699	39,600	
61770	27							● 717	39,600	
61775	27.5	81	161					● 736	39,600	
61780	28							● 743	39,600	
61785	28.5							● 753	42,300	
61790	29							● 760	42,300	
61795	29.5	84	164	32				● 770	42,300	
61800	30							● 784	42,300	
61805	30.5							● 807	49,300	
61810	31	87	167					● 815	49,300	
61815	31.5							● 820	49,300	
61820	32	90	170					● 838	49,300	



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details



標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用メディアム形

MEDIUM FOR STAINLESS AND MILD STEELS

EX-SUS-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

ドリル
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タ
タ
タ
タ
タ

ゲ
ゲ
ゲ
ゲ
ゲ

丸
丸
丸
丸
丸

群
群
群
群
群

品
品
品
品
品

素
素
素
素
素

超
超
超
超
超

イン
イン
イン
イン
イン

ダイ
ダイ
ダイ
ダイ
ダイ

VP-
VP-
VP-
VP-
VP-

EX-
EX-
EX-
EX-
EX-

スラ
スラ
スラ
スラ
スラ

旋盤
旋盤
旋盤
旋盤
旋盤

鉄骨
鉄骨
鉄骨
鉄骨
鉄骨

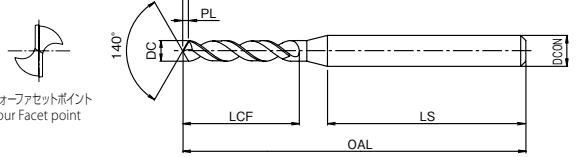
スト
スト
スト
スト
スト

穴面
穴面
穴面
穴面
穴面

フラ
フラ
フラ
フラ
フラ

超硬
超硬
超硬
超硬
超硬

多機
多機
多機
多機
多機



フォーフェイスポイント
Four Facet point

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0~-0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0~-0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610100	1	9	41		26.9	0.2	●	4	1,580
8610101	1.01				26.9	0.2	●	3	1,750
8610102	1.02				26.9	0.2	●	3	1,750
8610103	1.03				26.9	0.2	●	3	1,750
8610104	1.04				26.9	0.2	●	3	1,750
8610105	1.05				26.9	0.2	●	3	1,750
8610106	1.06	11	43		26.9	0.2	●	4	1,750
8610107	1.07				27	0.2	●	3	1,750
8610108	1.08				27	0.2	●	3	1,750
8610109	1.09				27	0.2	●	3	1,750
8610110	1.1				27	0.2	●	4	1,580
8610111	1.11				27	0.2	●	3	1,750
8610112	1.12				27	0.2	●	3	1,750
8610113	1.13				27.1	0.2	●	3	1,750
8610114	1.14				27.1	0.2	●	3	1,750
8610115	1.15				27.1	0.2	●	3	1,750
8610116	1.16				27.1	0.2	●	3	1,750
8610117	1.17				27.1	0.2	●	3	1,750
8610118	1.18	27.1	0.2	●	3	1,750			
8610119	1.19	27.2	0.2	●	3	1,750			
8610120	1.2	27.2	0.2	●	4	1,580			
8610121	1.21	27.2	0.2	●	3	1,750			
8610122	1.22	27.2	0.2	●	3	1,750			
8610123	1.23	27.2	0.2	●	3	1,750			
8610124	1.24	27.2	0.2	●	3	1,750			
8610125	1.25	27.2	0.2	●	4	1,750			
8610126	1.26	27.4	0.2	●	3	1,750			
8610127	1.27	27.4	0.2	●	3	1,750			
8610128	1.28	27.4	0.2	●	3	1,750			
8610129	1.29	27.4	0.2	●	3	1,750			
8610130	1.3	27.4	0.2	●	4	1,580			
8610131	1.31	27.4	0.2	●	3	1,750			
8610132	1.32	27.4	0.2	●	3	1,750			
8610133	1.33	27.5	0.2	●	3	1,750			
8610134	1.34	27.5	0.2	●	3	1,750			
8610135	1.35	27.5	0.2	●	3	1,750			
8610136	1.36	27.5	0.2	●	3	1,750			
8610137	1.37	27.5	0.2	●	3	1,750			
8610138	1.38	27.5	0.3	●	3	1,750			
8610139	1.39	27.5	0.3	●	3	1,750			
8610140	1.4	27.5	0.3	●	4	1,580			
8610141	1.41	27.7	0.3	●	3	1,750			
8610142	1.42	27.7	0.3	●	3	1,750			
8610143	1.43	27.7	0.3	●	3	1,750			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610144	1.44	14	46		27.7	0.3	●	3	1,750
8610145	1.45				27.7	0.3	●	4	1,750
8610146	1.46				27.7	0.3	●	3	1,750
8610147	1.47				27.7	0.3	●	3	1,750
8610148	1.48				27.7	0.3	●	3	1,750
8610149	1.49				27.7	0.3	●	3	1,750
8610150	1.5	15	47		27.7	0.3	●	4	1,580
8610151	1.51				27.9	0.3	●	3	1,670
8610152	1.52				27.9	0.3	●	3	1,670
8610153	1.53				27.9	0.3	●	3	1,670
8610154	1.54				27.9	0.3	●	3	1,670
8610155	1.55				27.9	0.3	●	4	1,670
8610156	1.56				27.9	0.3	●	3	1,670
8610157	1.57				27.9	0.3	●	3	1,670
8610158	1.58				27.9	0.3	●	3	1,670
8610159	1.59				27.9	0.3	●	3	1,670
8610160	1.6				27.9	0.3	●	4	1,510
8610161	1.61				28.1	0.3	●	3	1,670
8610162	1.62	28.1	0.3	●	3	1,670			
8610163	1.63	28.1	0.3	●	3	1,670			
8610164	1.64	28.1	0.3	●	3	1,670			
8610165	1.65	28.1	0.3	●	4	1,670			
8610166	1.66	28.1	0.3	●	3	1,670			
8610167	1.67	28.1	0.3	●	4	1,670			
8610168	1.68	28.1	0.3	●	3	1,670			
8610169	1.69	28.1	0.3	●	3	1,670			
8610170	1.7	28.1	0.3	●	4	1,510			
8610171	1.71	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610172	1.72	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610173	1.73	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610174	1.74	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610175	1.75	28.4	0.3	●	4	1,670			
8610176	1.76	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610177	1.77	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610178	1.78	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610179	1.79	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610180	1.8	28.4	0.3	●	4	1,510			
8610181	1.81	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610182	1.82	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610183	1.83	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610184	1.84	28.4	0.3	●	3	1,670			
8610185	1.85	28.4	0.3	●	4	1,670			
8610186	1.86	28.4	0.3	●	4	1,670			
8610187	1.87	28.4	0.3	●	4	1,670			

次ページへ
直径 DC 1.88 ~ 1.99 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDN	○	○								○				○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 1~1.87

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610188	1.88	17	49	3	28.4	0.3	●	4	1,670
8610189	1.89				28.4	0.3	●	4	1,670
8610190	1.9	28.4	0.3		●	4	1,510		
8610191	1.91	28.7	0.3		●	4	1,670		
8610192	1.92	28.7	0.3		●	4	1,670		
8610193	1.93	28.7	0.4		●	4	1,670		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610194	1.94	18	50	3	28.7	0.4	●	4	1,670
8610195	1.95				28.7	0.4	●	4	1,670
8610196	1.96				28.7	0.4	●	4	1,670
8610197	1.97				28.7	0.4	●	4	1,670
8610198	1.98				28.7	0.4	●	4	1,670
8610199	1.99				28.7	0.4	●	4	1,670

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1008 を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用レギュラ形

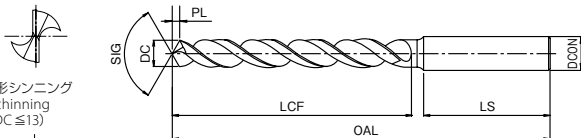
REGULAR FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。

The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.



S形シンニング
S thinning
(DC ≤ 13)

N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.



注1)

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62520	2	24	56		28.7	0.5	130°	A	4	1,110
8597201	2.01							D	4	1,650
8597202	2.02							D	4	1,650
8597203	2.03							D	4	1,650
8597204	2.04							D	4	1,650
8597205	2.05							B	4	1,390
8597206	2.06							D	4	1,650
8597207	2.07							D	4	1,650
8597208	2.08							D	4	1,650
8597209	2.09							D	4	1,650
62521	2.1							A	4	1,290
8597211	2.11							D	4	1,650
8597212	2.12	D	4	1,650						
8597213	2.13	D	4	1,650						
8597214	2.14	D	4	1,650						
8597215	2.15	B	4	1,390						
8597216	2.16	D	4	1,650						
8597217	2.17	D	4	1,650						
8597218	2.18	D	4	1,650						
8597219	2.19	D	4	1,650						
62522	2.2	A	4	1,290						
8597221	2.21	D	4	1,650						
8597222	2.22	D	4	1,650						
8597223	2.23	D	4	1,650						
8597224	2.24	D	4	1,650						
8597225	2.25	D	4	1,390						
8597226	2.26	D	4	1,650						
8597227	2.27	D	4	1,650						
8597228	2.28	D	4	1,650						
8597229	2.29	D	4	1,650						
62523	2.3	A	4	1,290						
8597231	2.31	D	4	1,650						
8597232	2.32	D	4	1,650						
8597233	2.33	D	4	1,650						
8597234	2.34	D	4	1,650						
8597235	2.35	B	4	1,390						
8597236	2.36	D	4	1,650						
8597237	2.37	D	4	1,650						
8597238	2.38	D	4	1,650						
8597239	2.39	D	4	1,650						
62524	2.4	A	4	1,290						
8597241	2.41	D	4	1,650						
8597242	2.42	D	4	1,650						
8597243	2.43	D	4	1,650						
8597244	2.44	D	4	1,650						
8597245	2.45	B	4	1,390						
8597246	2.46	D	4	1,650						
8597247	2.47	D	4	1,650						
8597248	2.48	D	4	1,650						
8597249	2.49	D	4	1,650						
62525	2.5	A	4	1,110						
8597251	2.51	D	4	1,610						

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597252	2.52	30	62		29.7	0.6	130°	A	4	1,610
8597253	2.53							D	4	1,610
8597254	2.54							D	4	1,610
8597255	2.55							B	4	1,390
8597256	2.56							D	4	1,610
8597257	2.57							D	4	1,610
8597258	2.58							D	4	1,610
8597259	2.59							D	4	1,610
62526	2.6							A	4	1,240
8597261	2.61							D	4	1,610
8597262	2.62							D	4	1,610
8597263	2.63							D	4	1,610
8597264	2.64	D	4	1,610						
8597265	2.65	B	4	1,390						
8597266	2.66	D	4	1,610						
8597267	2.67	D	4	1,610						
8597268	2.68	D	6	1,610						
8597269	2.69	D	6	1,610						
62527	2.7	A	4	1,240						
8597271	2.71	D	6	1,610						
8597272	2.72	D	6	1,610						
8597273	2.73	D	6	1,610						
8597274	2.74	D	6	1,610						
8597275	2.75	B	4	1,390						
8597276	2.76	D	4	1,610						
8597277	2.77	D	4	1,610						
8597278	2.78	D	4	1,610						
8597279	2.79	D	6	1,610						
62528	2.8	A	5	1,240						
8597281	2.81	D	6	1,610						
8597282	2.82	D	6	1,610						
8597283	2.83	D	4	1,610						
8597284	2.84	D	6	1,610						
8597285	2.85	B	4	1,390						
8597286	2.86	D	6	1,610						
8597287	2.87	D	6	1,610						
8597288	2.88	D	6	1,610						
8597289	2.89	D	6	1,610						
62529	2.9	A	5	1,240						
8597291	2.91	D	6	1,610						
8597292	2.92	D	6	1,610						
8597293	2.93	D	6	1,610						
8597294	2.94	D	6	1,610						
8597295	2.95	B	5	1,390						
8597296	2.96	D	6	1,610						
8597297	2.97	D	6	1,610						
8597298	2.98	D	5	1,610						
8597299	2.99	D	6	1,610						
62530	3	A	5	1,030						
8597301	3.01	D	7	1,610						
8597302	3.02	D	7	1,610						
8597303	3.03	D	7	1,610						

直径DC | 3.04 ~ 4.07 | NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation	EX-SUS-GDR									○				○	○	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2~3.03

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	単位:mm Unit:mm		
																						単位:mm Unit:mm	単位:mm Unit:mm	
8597304	3.04				28.8	0.7		D	6	1,610	8597356	3.56					30	0.8		D	8	1,920		
8597305	3.05				28.7	0.7		B	6	1,390	8597357	3.57					30	0.8		D	8	1,920		
8597306	3.06				28.8	0.7			6	1,610	8597358	3.58					30	0.8			8	1,920		
8597307	3.07				28.8	0.7		D	6	1,610	8597359	3.59					30	0.8			8	1,920		
8597308	3.08				28.8	0.7			6	1,610	62536	3.6					29.8	0.8		A	7	1,550		
8597309	3.09				28.8	0.7			6	1,610	8597361	3.61					30	0.8			8	1,920		
62531	3.1				28.8	0.7		A	7	1,290	8597362	3.62					30	0.8		D	8	1,920		
8597311	3.11				29	0.7			8	1,610	8597363	3.63					30.1	0.8			8	1,920		
8597312	3.12				29	0.7		D	8	1,610	8597364	3.64					30.1	0.8			8	1,920		
8597313	3.13				29	0.7			8	1,610	8597365	3.65					29.9	0.9		B	7	1,660		
8597314	3.14				29	0.7			8	1,610	8597366	3.66					30.1	0.9			7	1,920		
8597315	3.15				28.9	0.7		B	7	1,390	8597367	3.67					30.1	0.9			7	1,920		
8597316	3.16				29	0.7			7	1,610	8597368	3.68					30.1	0.9		D	7	1,920		
8597317	3.17				29	0.7		D	8	1,610	8597369	3.69					30.2	0.9			8	1,920		
8597318	3.18				29	0.7			7	1,610	62537	3.7					30	0.9		A	7	1,550		
8597319	3.19				29	0.7			8	1,610	8597371	3.71					30.2	0.9			8	1,920		
62532	3.2				29	0.7		A	7	1,290	8597372	3.72					30.2	0.9		D	8	1,920		
8597321	3.21				29.2	0.7			7	1,610	8597373	3.73					30.2	0.9			8	1,920		
8597322	3.22				29.2	0.8		D	7	1,610	8597374	3.74					30.2	0.9			8	1,920		
8597323	3.23				29.2	0.8			8	1,610	8597375	3.75					30.1	0.9		B	7	1,660		
8597324	3.24				29.2	0.8			8	1,610	8597376	3.76					30.4	0.9			8	1,920		
8597325	3.25				29.1	0.8		B	7	1,390	8597377	3.77					30.4	0.9		D	8	1,920		
8597326	3.26				29.2	0.8			8	1,610	8597378	3.78					30.4	0.9			8	1,920		
8597327	3.27				29.2	0.8		D	8	1,610	8597379	3.79					30.4	0.9			8	1,920		
8597328	3.28				29.2	0.8			8	1,610	62538	3.8					30.2	0.9		A	8	1,400		
8597329	3.29				29.2	0.8		D	8	1,610	8597381	3.81					30.4	0.9			8	1,920		
62533	3.3				29.2	0.8		A	7	1,290	8597382	3.82					30.4	0.9		D	8	1,920		
8597331	3.31				29.3	0.8			8	1,610	8597383	3.83					30.4	0.9			8	1,920		
8597332	3.32				29.3	0.8		D	8	1,610	8597384	3.84					30.4	0.9			8	1,920		
8597333	3.33				29.3	0.8			7	1,610	8597385	3.85					30.3	0.9		B	8	1,660		
8597334	3.34				29.3	0.8			8	1,610	8597386	3.86					30.4	0.9			8	1,920		
8597335	3.35				29.3	0.8		B	7	1,390	8597387	3.87					30.4	0.9		D	8	1,920		
8597336	3.36				29.5	0.8			8	1,610	8597388	3.88					30.4	0.9			8	1,920		
8597337	3.37				29.5	0.8		D	8	1,610	8597389	3.89					30.4	0.9			8	1,920		
8597338	3.38				29.5	0.8			8	1,610	62539	3.9					30.3	0.9		A	8	1,550		
8597339	3.39				29.5	0.8		D	8	1,610	8597391	3.91					30.4	0.9			8	1,920		
62534	3.4				29.5	0.8		A	7	1,290	8597392	3.92					30.5	0.9		D	8	1,920		
8597341	3.41				29.5	0.8			8	1,610	8597393	3.93					30.5	0.9			8	1,920		
8597342	3.42				29.5	0.8		D	8	1,610	8597394	3.94					30.5	0.9			8	1,920		
8597343	3.43				29.7	0.8			8	1,610	8597395	3.95					30.4	0.9		B	8	1,660		
8597344	3.44				29.7	0.8			8	1,610	8597396	3.96					30.5	0.9			8	1,920		
8597345	3.45				29.6	0.8		B	7	1,390	8597397	3.97					30.5	0.9			8	1,920		
8597346	3.46				29.7	0.8			8	1,610	8597398	3.98					30.5	0.9		D	8	1,920		
8597347	3.47				29.7	0.8		D	8	1,610	8597399	3.99					30.5	0.9			8	1,920		
8597348	3.48				29.7	0.8			8	1,610	62540	4					30.5	0.9		A	8	1,400		
8597349	3.49				29.8	0.8		D	8	1,610	8597401	4.01					35.8	1.2			14	2,310		
62535	3.5				29.7	0.8		A	7	1,290	8597402	4.02					35.8	1.2		D	14	2,310		
8597351	3.51				29.8	0.8			8	1,920	8597403	4.03					35.8	1.2			14	2,310		
8597352	3.52				29.8	0.8		D	8	1,920	8597404	4.04					35.8	1.2			14	2,310		
8597353	3.53				29.8	0.8			8	1,920	8597405	4.05					35.8	1.2		B	14	1,980		
8597354	3.54				29.8	0.8			8	1,920	8597406	4.06					36	1.2			14	2,310		
8597355	3.55				29.8	0.8		B	7	1,660	8597407	4.07					36	1.2		D	14	2,310		

直径 DC 4.08 ~ 5.11 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用レギュラ形

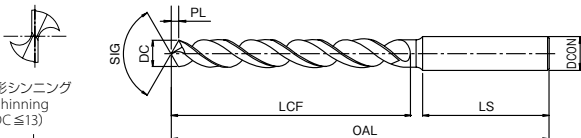
REGULAR FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適、レギュラ溝長シリーズです。

The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.



S形シンニング
S thinning
(DC ≤ 13)

N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.



前ページより
FROM 直径 DC 3.04 ~ 4.07

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597408	4.08	43	87	6	120°	36	1.2	D	● 14	2,310
8597409	4.09					● 14	2,310			
62541	4.1					A	● 14	1,820		
8597411	4.11					D	● 19	2,310		
8597412	4.12					D	● 19	2,310		
8597413	4.13					D	● 19	2,310		
8597414	4.14					D	● 19	2,310		
8597415	4.15					B	● 14	1,980		
8597416	4.16					D	● 19	2,310		
8597417	4.17					D	● 19	2,310		
8597418	4.18					D	● 19	2,310		
8597419	4.19					D	● 19	2,310		
62542	4.2					A	● 14	1,670		
8597421	4.21					D	● 19	2,310		
8597422	4.22					D	● 15	2,310		
8597423	4.23					D	● 19	2,310		
8597424	4.24	D	● 19	2,310						
8597425	4.25	B	● 14	1,980						
8597426	4.26	D	● 19	2,310						
8597427	4.27	D	● 19	2,310						
8597428	4.28	D	● 19	2,310						
8597429	4.29	D	● 19	2,310						
62543	4.3	A	● 14	1,820						
8597431	4.31	D	● 19	2,310						
8597432	4.32	D	● 19	2,310						
8597433	4.33	D	● 19	2,310						
8597434	4.34	D	● 19	2,310						
8597435	4.35	B	● 14	1,980						
8597436	4.36	D	● 19	2,310						
8597437	4.37	D	● 19	2,310						
8597438	4.38	D	● 19	2,310						
8597439	4.39	D	● 19	2,310						
62544	4.4	A	● 14	1,820						
8597441	4.41	D	● 19	2,310						
8597442	4.42	D	● 19	2,310						
8597443	4.43	D	● 19	2,310						
8597444	4.44	D	● 19	2,310						
8597445	4.45	B	● 15	1,980						
8597446	4.46	D	● 19	2,310						
8597447	4.47	D	● 19	2,310						
8597448	4.48	D	● 19	2,310						
8597449	4.49	D	● 19	2,310						
62545	4.5	A	● 15	1,670						
8597451	4.51	D	● 19	2,680						
8597452	4.52	D	● 19	2,680						
8597453	4.53	D	● 19	2,680						
8597454	4.54	D	● 19	2,680						
8597455	4.55	B	● 15	2,330						
8597456	4.56	D	● 19	2,680						
8597457	4.57	D	● 19	2,680						
8597458	4.58	D	● 19	2,680						
8597459	4.59	D	● 19	2,680						

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62546	4.6	47	91	6	120°	37.5	1.3	A	● 15	2,140
8597461	4.61					D	● 19	2,680		
8597462	4.62					D	● 19	2,680		
8597463	4.63					D	● 19	2,680		
8597464	4.64					D	● 19	2,680		
8597465	4.65					B	● 15	2,330		
8597466	4.66					D	● 19	2,680		
8597467	4.67					D	● 19	2,680		
8597468	4.68					D	● 19	2,680		
8597469	4.69					D	● 19	2,680		
62547	4.7					A	● 15	2,140		
8597471	4.71					D	● 19	2,680		
8597472	4.72					D	● 19	2,680		
8597473	4.73					D	● 19	2,680		
8597474	4.74					D	● 19	2,680		
8597475	4.75					B	● 15	2,330		
8597476	4.76	D	● 16	2,680						
8597477	4.77	D	● 19	2,680						
8597478	4.78	D	● 19	2,680						
8597479	4.79	D	● 19	2,680						
62548	4.8	A	● 16	2,140						
8597481	4.81	D	● 21	2,680						
8597482	4.82	D	● 15	2,680						
8597483	4.83	D	● 15	2,680						
8597484	4.84	D	● 15	2,680						
8597485	4.85	B	● 15	2,330						
8597486	4.86	D	● 16	2,680						
8597487	4.87	D	● 20	2,680						
8597488	4.88	D	● 21	2,680						
8597489	4.89	D	● 16	2,680						
62549	4.9	A	● 16	2,140						
8597491	4.91	D	● 16	2,680						
8597492	4.92	D	● 16	2,680						
8597493	4.93	D	● 16	2,680						
8597494	4.94	D	● 16	2,680						
8597495	4.95	B	● 16	2,330						
8597496	4.96	D	● 20	2,680						
8597497	4.97	D	● 20	2,680						
8597498	4.98	D	● 20	2,680						
8597499	4.99	D	● 20	2,680						
62550	5	A	● 16	1,930						
8597501	5.01	D	● 17	3,110						
8597502	5.02	D	● 20	3,110						
8597503	5.03	D	● 20	3,110						
8597504	5.04	B	● 17	3,110						
8597505	5.05	D	● 16	2,720						
8597506	5.06	D	● 20	3,110						
8597507	5.07	D	● 20	3,110						
8597508	5.08	D	● 20	3,110						
8597509	5.09	D	● 20	3,110						
62551	5.1	A	● 16	1,930						
8597511	5.11	D	● 20	3,110						

直径 DC 5.12 ~ 6.75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鑄物	チタン合金	インコネル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	○	○								○				○	○	○					○	

前ページより

FROM 直径 DC 4.08 ~ 5.11

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8597512	5.12	52	96		38.9	1.5		●	20	3,110	
8597513	5.13							D	●	20	3,110
8597514	5.14							●	20	3,110	
8597515	5.15							B	●	16	2,720
8597516	5.16							●	20	3,110	
8597517	5.17							●	20	3,110	
8597518	5.18							D	●	20	3,110
8597519	5.19							●	20	3,110	
62552	5.2							A	●	17	2,250
8597521	5.21							●	20	3,110	
8597522	5.22							●	20	3,110	
8597523	5.23							D	●	20	3,110
8597524	5.24							●	20	3,110	
8597525	5.25							B	●	17	2,720
8597526	5.26							●	20	3,110	
8597527	5.27							●	20	3,110	
8597528	5.28							D	●	20	3,110
8597529	5.29							●	20	3,110	
62553	5.3							A	●	17	2,510
8597531	5.31							●	20	3,110	
8597532	5.32	●	20	3,110							
8597533	5.33	D	●	20	3,110						
8597534	5.34	●	20	3,110							
8597535	5.35	B	●	17	2,720						
8597536	5.36	●	20	3,110							
8597537	5.37	●	20	3,110							
8597538	5.38	D	●	20	3,110						
8597539	5.39	●	21	3,110							
62554	5.4	A	●	17	2,510						
8597541	5.41	●	21	3,110							
8597542	5.42	●	21	3,110							
8597543	5.43	D	●	21	3,110						
8597544	5.44	●	21	3,110							
8597545	5.45	B	●	17	2,720						
8597546	5.46	●	21	3,110							
8597547	5.47	●	21	3,110							
8597548	5.48	D	●	21	3,110						
8597549	5.49	●	21	3,110							
62555	5.5	A	●	18	2,250						
8597551	5.51	●	21	3,590							
8597552	5.52	●	21	3,590							
8597553	5.53	D	●	21	3,590						
8597554	5.54	●	21	3,590							
8597555	5.55	B	●	18	3,110						
8597556	5.56	●	21	3,590							
8597557	5.57	●	21	3,590							
8597558	5.58	D	●	21	3,590						
8597559	5.59	●	21	3,590							
62556	5.6	A	●	18	2,880						
8597561	5.61	●	21	3,590							
8597562	5.62	●	21	3,590							
8597563	5.63	D	●	21	3,590						

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8597564	5.64	57	101	6	41.6	1.6		D	●	21	3,590
8597565	5.65							B	●	18	3,110
8597566	5.66							●	21	3,590	
8597567	5.67							D	●	21	3,590
8597568	5.68							●	21	3,590	
8597569	5.69							●	21	3,590	
62557	5.7							A	●	18	2,880
8597571	5.71							●	21	3,590	
8597572	5.72							D	●	21	3,590
8597573	5.73							●	21	3,590	
8597574	5.74							●	21	3,590	
8597575	5.75							B	●	18	3,110
8597576	5.76							●	21	3,590	
8597577	5.77							D	●	21	3,590
8597578	5.78							●	21	3,590	
8597579	5.79							●	21	3,590	
62558	5.8							A	●	18	2,880
8597581	5.81							●	21	3,590	
8597582	5.82							D	●	22	3,590
8597583	5.83							●	22	3,590	
8597584	5.84	●	22	3,590							
8597585	5.85	B	●	19	3,110						
8597586	5.86	●	22	3,590							
8597587	5.87	D	●	22	3,590						
8597588	5.88	●	22	3,590							
8597589	5.89	D	●	22	3,590						
62559	5.9	A	●	19	2,880						
8597591	5.91	●	22	3,590							
8597592	5.92	D	●	22	3,590						
8597593	5.93	●	22	3,590							
8597594	5.94	●	22	3,590							
8597595	5.95	B	●	19	3,110						
8597596	5.96	●	22	3,590							
8597597	5.97	D	●	22	3,590						
8597598	5.98	●	22	3,590							
8597599	5.99	●	22	3,590							
62560	6	A	●	19	2,560						
8597605	6.05	●	27	3,500							
62561	6.1	B	●	28	3,290						
8597615	6.15	●	27	3,500							
62562	6.2	A	●	28	3,290						
8597625	6.25	●	28	3,500							
62563	6.3	B	●	28	3,290						
8597635	6.35	●	28	3,500							
62564	6.4	A	●	28	3,290						
8597645	6.45	●	29	3,500							
62565	6.5	B	●	29	2,940						
8597655	6.55	●	29	3,530							
62566	6.6	A	●	29	3,310						
8597665	6.65	●	30	3,530							
62567	6.7	B	●	30	3,310						
8597675	6.75	●	30	3,530							

直径 DC 6.8 ~ 11.36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい)

Discontinued item

ステンレス・軟鋼用レギュラ形

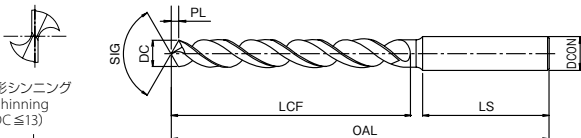
REGULAR FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.426

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適、レギュラ溝長シリーズです。

The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.



S形シンニング
S thinning
(DC ≤ 13)

N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.



前ページより FROM 直径 DC 5.12 ~ 6.75

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62568	6.8	69	113	8	37.9	2	120°	A ● 30	3.310	
8597685	6.85							B ● 31	3.530	
62569	6.9							A ● 31	3.310	
8597695	6.95							B ● 31	3.530	
62570	7							A ● 31	3.100	
8597705	7.05							B ● 32	3.690	
62571	7.1							A ● 32	3.380	
8597715	7.15							B ● 32	3.690	
62572	7.2							A ● 32	3.380	
8597725	7.25							B ● 32	3.690	
62573	7.3							A ● 32	3.380	
8597734	7.34							D ● 32	4.170	
8597735	7.35							B ● 32	3.690	
8597736	7.36							D ● 33	4.170	
62574	7.4	A ● 33	3.380							
8597745	7.45	B ● 33	3.690							
62575	7.5	A ● 33	3.380							
8597752	7.52	D ● 36	4.630							
8597755	7.55	B ● 34	4.090							
62576	7.6	A ● 34	3.770							
8597765	7.65	B ● 34	4.090							
62577	7.7	A ● 35	3.770							
8597775	7.75	B ● 33	4.090							
62578	7.8	A ● 35	3.770							
8597785	7.85	B ● 35	4.090							
62579	7.9	A ● 35	3.770							
8597795	7.95	B ● 35	4.090							
62580	8	A ● 36	3.590							
8597805	8.05	B ● 53	4.500							
62581	8.1	A ● 53	4.200							
8597815	8.15	B ● 53	4.500							
62582	8.2	A ● 53	4.200							
8597825	8.25	B ● 54	4.500							
62583	8.3	A ● 54	4.200							
8597835	8.35	B ● 55	4.500							
62584	8.4	A ● 54	4.200							
8597845	8.45	B ● 55	4.500							
62585	8.5	A ● 55	3.770							
8597855	8.55	B ● 56	4.500							
62586	8.6	A ● 57	3.770							
8597865	8.65	B ● 57	5.060							
62587	8.7	A ● 57	4.660							
8597875	8.75	B ● 57	5.060							
62588	8.8	A ● 58	4.660							
8597885	8.85	B ● 58	5.060							
62589	8.9	A ● 58	4.660							
8597895	8.95	B ● 58	5.060							
62590	9	A ● 59	3.930							
8597905	9.05	B ● 59	5.640							
62591	9.1	A ● 60	5.220							
8597915	9.15	B ● 59	5.640							
62592	9.2	A ● 60	5.220							

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597924	9.24	81	131	10	45.2	2.7	120°	D ● 60	6.420	
8597925	9.25							B ● 60	5.640	
8597926	9.26							D ● 60	6.420	
62593	9.3							A ● 60	5.220	
8597934	9.34							D ● 60	6.420	
8597935	9.35							B ● 61	5.640	
8597936	9.36							D ● 60	6.420	
62594	9.4							A ● 60	5.220	
8597945	9.45							B ● 61	5.640	
62595	9.5							A ● 61	4.810	
8597952	9.52							D ● 63	7.200	
8597955	9.55							B ● 63	6.340	
62596	9.6							A ● 63	5.890	
8597965	9.65							B ● 64	6.340	
62597	9.7	A ● 64	5.890							
8597975	9.75	B ● 64	6.340							
62598	9.8	A ● 64	5.890							
8597985	9.85	B ● 65	6.340							
62599	9.9	A ● 65	5.890							
8597995	9.95	B ● 66	6.340							
62600	10	A ● 65	4.980							
8598005	10.05	B ● 82	7.070							
62601	10.1	A ● 81	6.550							
8598015	10.15	B ● 81	7.070							
62602	10.2	A ● 81	6.550							
8598025	10.25	B ● 81	7.070							
62603	10.3	A ● 82	6.550							
8598035	10.35	B ● 82	7.070							
62604	10.4	A ● 84	6.550							
8598045	10.45	B ● 83	7.070							
62605	10.5	A ● 84	6.040							
8598055	10.55	B ● 85	7.820							
62606	10.6	A ● 84	7.270							
8598065	10.65	B ● 86	7.820							
62607	10.7	A ● 87	7.270							
8598075	10.75	B ● 87	7.820							
62608	10.8	A ● 88	7.270							
8598085	10.85	B ● 87	7.820							
62609	10.9	A ● 88	7.270							
8598095	10.95	B ● 88	7.820							
62610	11	A ● 89	6.250							
8598105	11.05	B ● 89	8.710							
62611	11.1	A ● 90	8.030							
8598115	11.15	B ● 90	8.710							
62612	11.2	A ● 90	8.030							
8598122	11.22	D ● 91	9.890							
8598124	11.24	B ● 92	9.890							
8598125	11.25	B ● 91	8.710							
62613	11.3	A ● 91	8.030							
8598134	11.34	D ● 91	9.890							
8598135	11.35	B ● 91	8.710							
8598136	11.36	D ● 91	9.890							

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	○	○								○				○	○	○					○	

前ページより

FROM 直径 DC 6.8~11.36

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62614	11.4				52.8	3.3		A ● 91	8,030	
8598145	11.45				54.5	3.3		B ● 91	8,710	
62615	11.5				54.5	3.3		A ● 92	7,390	
8598155	11.55				55	3.3		B ● 92	9,440	
62616	11.6				54.5	3.3		A ● 93	8,730	
8598165	11.65				55	3.4		B ● 93	9,440	
62617	11.7				54.6	3.4		A ● 94	8,730	
8598175	11.75				55	3.4		B ● 95	9,440	
62618	11.8				54.6	3.4		A ● 94	8,730	
8598185	11.85				55	3.4		B ● 96	9,440	
62619	11.9				54.7	3.4		A ● 97	8,730	
8598195	11.95				55	3.4		B ● 99	9,440	
62620	12				55	3.5		A ● 98	7,480	
	12.05				55	3.5		- □ -	-	
62621	12.1				55	3.5		A ● 100	9,680	
	12.15				55	3.5		- □ -	-	
62622	12.2				55	3.5		A ● 100	9,680	
	12.25				55	3.5		- □ -	-	
62623	12.3				55	3.6		A ● 101	9,680	
	12.35				55	3.6		- □ -	-	
62624	12.4				55	3.6		A ● 103	9,680	
	12.45				55	3.6		- □ -	-	
62625	12.5				55	3.6		A ● 103	8,910	
	12.55				55	3.6		- □ -	-	
62626	12.6				55	3.6		A ● 104	10,300	
	12.65				55	3.7		- □ -	-	
62627	12.7				55	3.7		A ● 105	10,300	
	12.75				55	3.7		- □ -	-	
62628	12.8				55	3.7		A ● 106	10,300	
	12.85				55	3.7		- □ -	-	
62629	12.9				55	3.7		A ● 107	10,300	
	12.95				55	3.7		- □ -	-	
62630	13				55	3.8		A ● 107	9,150	
62635	13.5				48	3.9		B ● 166	14,100	
62640	14				48	4		B ● 171	14,100	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62641	14.1				48	4.1		B ● 171	15,500	
62645	14.5	109	169		48	4.2		B ● 178	15,500	
62650	15				48	4.3		A ● 182	16,200	
62655	15.5				48	4.5		B ● 187	17,400	
62656	15.6	112	172		48	4.5		A ● 189	17,400	
62660	16				58	4.6		B ● 196	17,400	
62665	16.5				50	4.8		A ● 285	18,100	
62670	17	115	181		50	4.9		B ● 293	18,100	
62675	17.5				50	5.1		A ● 302	19,800	
62676	17.6	118	184		50	5.1		B ● 299	19,800	
62680	18				50	5.2		A ● 311	19,800	
62685	18.5				50	5.3		B ● 323	21,900	
62690	19	122	188		50	5.5		A ● 330	22,900	
62695	19.5				50	5.6		B ● 336	23,500	
62696	19.6	125	191		50	5.7		A ● 342	23,500	
62700	20				50	5.8		B ● 355	23,500	
62705	20.5				56	5.9		A ● 467	31,800	
62710	21	128	204		56	6.1		B ● 476	31,800	
62715	21.5				56	6.2		A ● 490	34,000	
62720	22	132	208		56	6.4		B ● 501	34,000	
62725	22.5				56	6.5		A ● 510	38,600	
62730	23	136	212		56	6.6		B ● 522	38,600	
62735	23.5				56	6.8		A ● 544	41,500	
62740	24				56	6.9		B ● 560	41,500	
62745	24.5	140	216		56	7.1		A ● 571	41,500	
62750	25				56	7.2		B ● 584	41,500	
62755	25.5				60	7.4		A ● 798	42,800	
62760	26	145	225		60	7.5		B ● 800	42,800	
62765	26.5				60	7.6		A ● 806	47,700	
62770	27				60	7.8		B ● 828	47,700	
62780	28	150	230		60	8.1		A ● 868	47,700	
62790	29				60	8.4		B ● 911	50,900	
62800	30	155	235		60	8.7		A ● 945	50,900	
62810	31	160	240		60	8.9		B ● 990	58,400	
62820	32	165	245		60	9.2		A ● 1,055	58,400	



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用MTシャンク

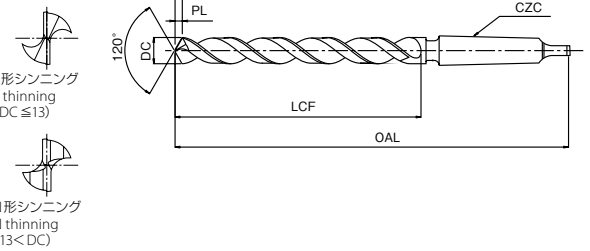
REGULAR WITH MORSE TAPER SHANK FOR STAINLESS STEELS

MT-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.426

MTシャンクが加わり、汎用機での用途も広がりました。

MT shank series is added. EX-SUS drill is get easier to be used in a conventional machine.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
65060	6	57	137	MT1	1.7	●	66	8,460
65065	6.5	63	143		1.9	●	68	8,770
65068	6.8	69	149		2	●	70	10,200
65070	7				2	●	71	8,770
65075	7.5	75	155		2.2	●	73	8,830
65080	8				2.3	●	76	9,050
65085	8.5	158	2.5		●	81	9,630	
65090	9	81	164		2.6	●	81	10,200
65095	9.5				2.7	●	83	10,900
65100	10	87	170		2.9	●	90	11,400
65103	10.3			3	●	88	12,900	
65105	10.5	94	177	3	●	91	11,700	
65110	11			3.2	●	96	12,400	
65115	11.5	101	184	3.3	●	100	12,700	
65120	12			3.5	●	111	13,400	
65125	12.5	106	189	3.6	●	116	14,200	
65130	13			3.8	●	118	14,600	
65135	13.5	109	209	3.9	●	121	15,200	
65140	14			4	●	130	15,800	
65145	14.5	112	212	4.2	●	231	17,600	
65150	15			4.3	●	235	18,100	
65155	15.5	115	215	4.5	●	248	19,000	
65160	16			4.6	●	252	19,800	
65165	16.5	118	218	4.8	●	262	21,700	
65170	17			4.9	●	267	22,900	
65175	17.5	122	222	5.1	●	275	23,800	
65180	18			5.2	●	283	25,200	
65185	18.5	125	225	5.3	●	295	25,700	
65190	19			5.5	●	304	27,200	
65195	19.5	128	228	5.6	●	314	28,600	
65200	20			5.8	●	335	30,000	
65205	20.5	132	232	5.9	●	353	30,200	
65210	21			6.1	●	361	31,600	
65215	21.5	136	236	6.2	●	376	32,700	
65220	22			6.4	●	391	34,000	
65225	22.5	236	236	6.5	●	398	35,000	
65230	23			6.6	●	413	36,900	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
65235	23.5	136	256	MT3	6.8	●	568	40,100
65240	24	140	260		6.9	●	583	41,200
65245	24.5				7.1	●	603	43,300
65250	25	145	265		7.2	●	615	43,900
65255	25.5				7.4	●	636	46,000
65260	26	150	270		7.5	●	639	47,300
65265	26.5				7.6	●	667	49,300
65270	27	155	275		7.8	●	697	50,200
65275	27.5				7.9	●	713	52,400
65280	28	160	280		8.1	●	747	53,500
65285	28.5			8.2	●	759	56,400	
65290	29	165	285	8.4	●	778	59,600	
65295	29.5			8.5	●	782	61,000	
65300	30	170	310	8.7	●	806	64,100	
65305	30.5			8.8	●	838	67,100	
65310	31	175	320	8.9	●	847	70,000	
65315	31.5			9.1	●	858	72,500	
65320	32	180	325	9.2	●	893	77,000	
65330	33			9.5	●	1,333	92,300	
65340	34	185	330	9.8	●	1,373	95,300	
65350	35			10.1	●	1,417	98,700	
65360	36	190	335	10.4	●	1,471	103,000	
65370	37			10.7	●	1,544	106,000	
65380	38	195	340	11	●	1,600	110,000	
65390	39			11.3	●	1,633	113,000	
65400	40	200	345	11.5	●	1,679	116,000	
65410	41			11.8	●	1,841	120,000	
65420	42	200	345	12.1	●	1,874	124,000	
65430	43			12.4	●	1,964	127,000	
65440	44	200	345	12.7	●	2,031	130,000	
65450	45			13	●	2,100	134,000	
65460	46	200	345	13.3	●	2,187	136,000	
65470	47			13.6	●	2,242	140,000	
65480	48	200	345	13.9	●	2,260	144,000	
65490	49			14.1	●	2,345	147,000	
65500	50	14.4	●	2,384	150,000			

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
MT-SUS-GDR	○	○					○					○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般加工用スタブ形
STUB FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.427



高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高能率・高精度でタップの下穴や旋盤加工用として最適です。

Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable for tapping or Lathe processing.



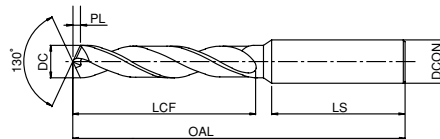
フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.9)



X形シニング
X thinning
(1.9 < DC < 4)



R形シニング
R thinning
(4 ≤ DC)



ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TiN DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ ぼり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
60010	1	6	38	3	26.8	0.2	A ●	3	1,510
60410	1.05	7	39		26.9	0.2	B ●	4	1,560
60011	1.1				27	0.3	A ●	3	1,410
60411	1.15	27.1	0.3		B ●	4	1,450		
60012	1.2	8	40		27.2	0.3	A ●	3	1,410
60412	1.25				27.3	0.3	B ●	4	1,450
60013	1.3	9	41		27.4	0.3	A ●	4	1,410
60413	1.35				27.5	0.3	B ●	4	1,450
60014	1.4	10	42		27.6	0.3	A ●	4	1,410
60414	1.45				27.7	0.3	B ●	4	1,450
60015	1.5	11	43		27.8	0.3	A ●	4	1,410
60415	1.55				27.9	0.4	B ●	4	1,300
60016	1.6	12	44		27.9	0.4	A ●	4	1,270
60416	1.65				28	0.4	B ●	4	1,300
60017	1.7	13	45		28.1	0.4	A ●	4	1,270
60417	1.75				28.2	0.4	B ●	4	1,300
60018	1.8	14	46		28.3	0.4	A ●	4	1,270
60418	1.85				28.4	0.4	B ●	4	1,300
60019	1.9	15	47		28.5	0.4	A ●	4	1,270
60419	1.95				28.6	0.5	B ●	4	1,300
60020	2	16	48		28.7	0.5	A ●	4	1,270
60420	2.05				28.8	0.5	B ●	4	1,540
60021	2.1	17	49		28.9	0.5	A ●	4	1,490
60421	2.15				29	0.5	B ●	4	1,540
60022	2.2	18	50		29.1	0.5	A ●	4	1,490
60422	2.25				29.2	0.5	B ●	4	1,540
60023	2.3	19	51		29.2	0.5	A ●	4	1,490
60423	2.35				29.3	0.5	B ●	4	1,540
60024	2.4	20	52	29.4	0.6	A ●	4	1,490	
60424	2.45			29.5	0.6	B ●	4	1,540	
60025	2.5	21	53	29.6	0.6	A ●	4	1,490	
60425	2.55			29.7	0.6	B ●	4	1,540	
60026	2.6	22	54	29.8	0.6	A ●	4	1,490	
60426	2.65			29.9	0.6	B ●	4	1,540	
60027	2.7	23	55	30	0.6	A ●	4	1,490	
60427	2.75			30.1	0.6	B ●	4	1,540	
60028	2.8	24	56	30.2	0.7	A ●	4	1,490	
60428	2.85			30.3	0.7	B ●	4	1,540	
60029	2.9	25	57	30.3	0.7	A ●	4	1,490	
60429	2.95			30.4	0.7	B ●	4	1,540	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
60030	3	16	48	4	30.5	0.7	A ●	4	1,490
60430	3.05	18	50		28.8	0.7	B ●	5	1,820
60031	3.1				28.9	0.7	A ●	5	1,780
60431	3.15	29	0.7		B ●	5	1,820		
60032	3.2	20	52		29.1	0.7	A ●	5	1,780
60432	3.25				29.2	0.8	B ●	5	1,820
60033	3.3	22	54		29.2	0.8	A ●	5	1,780
60433	3.35				29.3	0.8	B ●	5	1,820
60034	3.4	24	56		29.4	0.8	A ●	6	1,780
60434	3.45				29.5	0.8	B ●	6	1,820
60035	3.5	26	58		29.6	0.8	A ●	6	1,780
60435	3.55				29.7	0.8	B ●	6	2,010
60036	3.6	28	60		29.8	0.8	A ●	6	1,950
60436	3.65				29.9	0.9	B ●	6	2,010
60037	3.7	30	62		30	0.9	A ●	6	1,950
60437	3.75				30.1	0.9	B ●	6	2,010
60038	3.8	32	64		30.2	0.9	A ●	6	1,950
60438	3.85				30.3	0.9	B ●	6	2,010
60039	3.9	34	66		30.3	0.9	A ●	6	1,950
60439	3.95				30.4	0.9	B ●	6	2,010
60040	4	36	68		30.5	0.9	A ●	6	1,950
60440	4.05				35.7	0.9	B ●	12	2,290
60041	4.1	38	70		35.8	1	A ●	12	2,220
60441	4.15				35.9	1	B ●	13	2,290
60042	4.2	40	72		36	1	A ●	13	2,220
60442	4.25				36.1	1	B ●	13	2,290
60043	4.3	42	74		36.8	1	A ●	13	2,220
60443	4.35				36.9	1	B ●	13	2,290
60044	4.4	44	76	36.9	1	A ●	13	2,220	
60444	4.45			37	1	B ●	14	2,290	
60045	4.5	46	78	37.1	1	A ●	13	2,220	
60445	4.55			37.2	1.1	B ●	14	2,560	
60046	4.6	48	80	37.4	1.1	A ●	13	2,490	
60446	4.65			37.4	1.1	B ●	14	2,560	
60047	4.7	50	82	37.7	1.1	A ●	14	2,490	
60447	4.75			37.6	1.1	B ●	14	2,560	
60048	4.8	52	84	37.8	1.1	A ●	14	2,490	
60448	4.85			37.7	1.1	B ●	14	2,560	
60049	4.9	54	86	37.8	1.1	A ●	14	2,490	
60449	4.95			37.9	1.2	B ●	14	3,000	

次ページへ
直径 DC 5 ~ 12.1 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 中炭素鋼	高炭素鋼 高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ ル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCST	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
EX-GDS	※	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※穴深さ：3D ~ 4D Drilling depth : 3D ~ 4D

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般加工用スタブ形

STUB FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.427



前ページより
FROM 直径 DC 1 ~ 4.95

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60050	5	26	70	6	38.8	1.2 A	● 14	2,940	
60450	5.05					1.2 B	● 14	3,000	
60051	5.1					1.2 A	● 14	2,940	
60451	5.15					1.2 B	● 14	3,000	
60052	5.2					1.2 A	● 15	2,940	
60452	5.25					1.2 B	● 15	3,000	
60053	5.3					1.2 A	● 15	2,940	
60453	5.35					1.2 B	● 15	3,000	
60054	5.4					1.3 A	● 15	2,940	
60454	5.45					1.3 B	● 15	3,000	
60055	5.5	28	72	6	39.7	1.3 A	● 15	2,940	
60455	5.55					1.3 B	● 15	3,270	
60056	5.6					1.3 A	● 15	3,180	
60456	5.65					1.3 B	● 15	3,270	
60057	5.7					1.3 A	● 16	3,180	
60457	5.75					1.3 B	● 15	3,270	
60058	5.8					1.4 A	● 16	3,180	
60458	5.85					1.4 B	● 15	3,270	
60059	5.9					1.4 A	● 16	3,180	
60459	5.95					1.4 B	● 16	3,270	
60060	6	31	75	8	42	1.4 A	● 16	3,180	
60061	6.1					A	● 23	3,380	
60062	6.2						● 24	3,380	
60063	6.3					1.5 A	● 24	3,380	
60064	6.4					1.5 A	● 24	3,380	
60065	6.5					1.5 A	● 25	3,380	
60465	6.55					1.5 B	● 24	3,640	
60066	6.6					1.5 A	● 25	3,540	
60466	6.65					1.6 B	● 25	3,640	
60067	6.7					1.6 A	● 25	3,540	
60068	6.8	34	78	8	37.6	1.6 A	● 25	3,540	
60069	6.9					A	● 26	3,540	
60070	7						● 26	3,720	
60071	7.1					1.7 A	● 26	3,720	
60072	7.2					1.7 A	● 26	3,720	
60073	7.3					1.7 A	● 27	3,720	
60473	7.35					1.7 B	● 27	3,800	
60074	7.4					A	● 27	3,720	
60075	7.5						● 27	3,720	
60475	7.55					1.8 B	● 28	4,040	
60076	7.6	37	81	8	41.6	1.8 A	● 28	3,910	
60476	7.65					1.8 B	● 28	4,040	
60077	7.7					A	● 28	3,910	
60078	7.8						● 28	3,910	
60079	7.9					1.8 A	● 29	3,910	
60080	8					A	● 29	3,910	
60081	8.1						● 47	4,250	
60082	8.2					1.9 A	● 48	4,250	
60083	8.3					1.9 A	● 48	4,250	
60483	8.35					1.9 B	● 48	4,360	
60084	8.4	A	● 49	4,250					
60085	8.5		● 49	4,250					

高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高効率・高精度でタップの下穴や旋盤加工用として最適です。

Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable for tapping or Lathe processing.



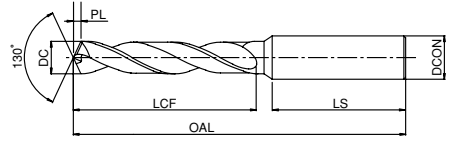
フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.9)



X形シンニング
X thinning
(1.9 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
60485	8.55	40	90	10	43.2	2 A	● 50	4,660		
60086	8.6					2 A	● 50	4,540		
60486	8.65					2 B	● 50	4,660		
60087	8.7					2 B	● 50	4,540		
60088	8.8					A	2.1	● 51	4,540	
60089	8.9						2.1	● 51	4,540	
60090	9					2.1	● 51	4,540		
60091	9.1					2.1	● 52	4,840		
60092	9.2					2.1	● 52	4,840		
60492	9.25					2.2 B	● 52	4,970		
60093	9.3	93	100	10	45.3	2.2 A	● 52	4,840		
60493	9.35					2.2 B	● 53	4,970		
60094	9.4					2.2 A	● 52	4,840		
60494	9.45					2.2 B	● 53	4,970		
60095	9.5					2.2 A	● 53	4,840		
60495	9.55					2.2 B	● 54	5,240		
60096	9.6					2.2 A	● 54	5,090		
60496	9.65					2.2 B	● 54	5,240		
60097	9.7					2.3	● 55	5,090		
60098	9.8					A	2.3	● 55	5,090	
60099	9.9	2.3	● 55	5,090						
60499	9.95	2.3 B	● 56	5,240						
60100	10	43	100	12	48	2.3 A	● 56	5,090		
60101	10.1					2.4 A	● 75	5,480		
60102	10.2					2.4 B	● 75	5,480		
62002	10.25					2.4 B	● 76	5,640		
60103	10.3					2.4 A	● 76	5,480		
62003	10.35					2.4 B	● 76	5,640		
60104	10.4					A	2.4	● 77	5,480	
60105	10.5						2.4	● 77	5,480	
62005	10.55					2.5 B	● 77	6,210		
60106	10.6					2.5 A	● 77	6,040		
62006	10.65	2.5 B	● 79	6,210						
60107	10.7	47	104	12	50.3	2.5 A	● 79	6,040		
60108	10.8					2.5 A	● 80	6,040		
60109	10.9					2.5	● 80	6,040		
62009	10.95					2.6 B	● 81	6,210		
60110	11					A	2.6	● 81	6,040	
60111	11.1						2.6	● 82	6,800	
60112	11.2					2.6 B	● 82	6,800		
62012	11.25					2.6 A	● 82	7,000		
60113	11.3					2.6 B	● 82	7,000		
62013	11.35					A	2.7	● 83	6,800	
60114	11.4	2.7	● 83	6,800						
60115	11.5	2.7 B	● 83	7,570						
62015	11.55	A	2.7	● 84	7,360					
60116	11.6		2.7	● 84	7,360					
60117	11.7	2.8 A	● 85	7,360						
60118	11.8	A	2.8	● 87	7,360					
60119	11.9		2.8	● 88	7,360					
60120	12	A	2.8	● 88	8,180					
60121	12.1		2.8	● 88	8,180					

直径 DC 12.2 ~ 13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM						SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	
EX-GDS	○	○	○	○	○	○					○	○	○			○			○		○	

※穴深さ：3D～4D Drilling depth : 3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 5～12.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
60122	12.2	51	108	12	55	2.8	●	88	8,180
60123	12.3				55	2.9	●	89	8,180
60124	12.4				55	2.9	●	89	8,180
60125	12.5				55	2.9	●	90	8,180
60126	12.6				55	2.9	●	91	8,640

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
60127	12.7	51	108	12	55	3	●	91	8,640
60128	12.8				55	3	●	91	8,640
60129	12.9				55	3	●	92	8,640
60130	13				55	3	●	92	8,640

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing

The map shows tool selection based on work material hardness (HRC) on the x-axis (20 to 70+). It is divided into DRILL and TAP sections. DRILL tools include high-speed steel (ADO, AD, ADO-SUS), solid carbide (ADO-3D, ADO-5D, ADO-2D, ADO-4D, FTO-H-GDXL, WH55-5D, WH055-5D, FHL-GDTS, FH-GDS, FH-GDN), and VP-GOLD/EX-GOLD series. TAP tools include CPM series, A series, EX series, and high-speed steel (V-SFT, V-XPM-HT, V-XPM-TPT, V-XPT, VX-OT) and carbide (VX-TPT, VX-OT) series.

※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてください。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
 ※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details
 標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
--	---

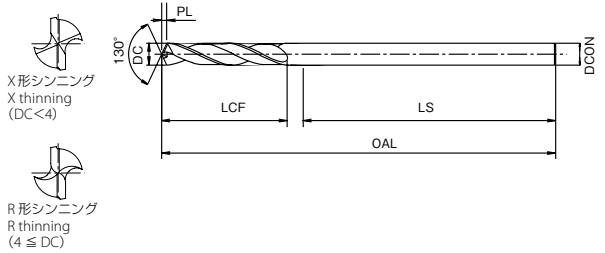
一般加工用ロングシャンク スタブ形

STUB WITH LONG SHANK FOR GENERAL APPLICATION

EX-LS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.428

リーチの要する横形の機械や、壁、治具類に近接した部分の加工に適します。
EX-LS-GDS is best used with a horizontal machine which requires long overhang length. It performs well for drilling besides deep walls and with bush or clamping system.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601525	2.5	14	100	2.5	65	0.6	●	6	2,830
8602025		120	80		0.6	●	9	3,110	
8602525		150	100		0.6	●	10	3,400	
8601533	3.3	18	120	3.3	65	0.8	●	9	3,210
8602033		120	80		0.8	●	12	3,270	
8602533		150	100		0.8	●	13	3,950	
8601542	4.2	22	120	4.2	65	1	●	13	4,040
8602042		150	80		1	●	17	4,250	
8602542		150	100		1	●	18	4,930	
8601550	5	26	100	5	65	1.2	●	17	4,110
8602050		120	80		1.2	●	22	4,820	
8602550		150	100		1.2	●	25	5,320	
8603050	6.8	34	100	6.8	65	1.6	●	35	6,250
8601568		120	80		1.6	●	36	6,130	
8602068		150	100		1.6	●	43	7,710	
8603068	7	42	100	7	65	1.6	●	62	9,410
8602068		120	80		1.6	●	85	11,000	
8603068		150	100		1.6	●	85	11,000	
8602070	7	34	120	7	80	1.6	●	37	5,430
8602570		150	100		1.6	●	47	7,710	
8603070		200	130		1.6	●	64	9,410	
8603570	7	42	250	7	170	1.6	●	81	11,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8602085	8.5	37	120	8.5	80	2	●	52	8,460
8602585		150	100		2	●	67	11,300	
8603085		200	130		2	●	91	12,600	
8603585	8.8	41	250	8.8	170	2	●	116	14,000
8602088		120	70		2.1	●	59	9,210	
8602588		150	100		2.1	●	72	11,200	
8603088	10.3	43	200	10.3	130	2.1	●	97	13,700
8603588		250	170		2.1	●	122	15,600	
8602103		120	70		2.4	●	78	9,680	
8602603	10.5	43	150	10.5	100	2.4	●	96	12,600
8603103		200	130		2.4	●	139	17,300	
8603603		250	170		2.4	●	174	19,300	
8602105	10.5	43	120	10.5	70	2.4	●	81	9,680
8602605		150	100		2.4	●	100	12,600	
8603105		200	130		2.4	●	135	17,300	
8603605	10.8	47	250	10.8	170	2.4	●	179	19,300
8602108		120	70		2.5	●	84	11,400	
8602608		150	100		2.5	●	104	14,700	
8603108	10.8	47	200	10.8	130	2.5	●	150	18,800
8603608		250	170		2.5	●	186	20,900	

再研磨・再コーティング
一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は P.9 を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般加工用ミディウム形

MEDIUM FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.429



注1)

スタブとレギュラの間溝長で、小径でも直径4倍までのノンステップ高速加工を実現します。

The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.



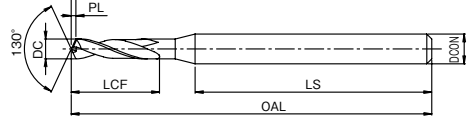
フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)



X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61005	0.5	6	38	3	25.8	0.1	B ●	4	2,410
8607051	0.51				●	4	2,670		
8607052	0.52				●	4	2,670		
8607053	0.53				●	4	2,670		
8607054	0.54				●	4	2,670		
8607055	0.55				D ●	4	2,430		
8607056	0.56				●	4	2,670		
8607057	0.57				●	4	2,670		
8607058	0.58				26	0.1	●	4	2,670
8607059	0.59				26	0.1	●	4	2,670
61006	0.6	7	39	3	26	0.1	B ●	4	2,200
8607061	0.61				●	4	2,430		
8607062	0.62				●	4	2,430		
8607063	0.63				●	4	2,430		
8607064	0.64				●	4	2,430		
8607065	0.65				D ●	4	2,240		
8607066	0.66				●	4	2,430		
8607067	0.67				●	4	2,430		
8607068	0.68				26	0.2	●	4	2,430
8607069	0.69				26	0.2	●	4	2,430
61007	0.7	8	40	3	26	0.2	B ●	4	2,030
8607071	0.71				●	4	2,360		
8607072	0.72				●	4	2,360		
8607073	0.73				●	4	2,360		
8607074	0.74				●	4	2,360		
8607075	0.75				D ●	4	2,170		
8607076	0.76				●	4	2,360		
8607077	0.77				●	4	2,360		
8607078	0.78				26	0.2	●	4	2,360
8607079	0.79				26	0.2	●	4	2,360
61008	0.8	9	41	3	26	0.2	B ●	4	1,950
8607081	0.81				●	4	2,220		
8607082	0.82				●	4	2,220		
8607083	0.83				●	4	2,220		
8607084	0.84				●	4	2,220		
8607085	0.85				D ●	4	2,040		
8607086	0.86				●	4	2,220		
8607087	0.87				●	4	2,220		
8607088	0.88				26	0.2	●	4	2,220
8607089	0.89				26	0.2	●	4	2,220
61009	0.9	9	41	3	26	0.2	B ●	4	1,850
8607091	0.91				D ●	4	2,080		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8607092	0.92	9	41	3	26.6	0.2	●	4	2,080
8607093	0.93				●	4	2,080		
8607094	0.94				●	4	2,080		
8607095	0.95				●	4	1,880		
8607096	0.96				D ●	4	2,080		
8607097	0.97				●	4	2,080		
8607098	0.98				●	4	2,080		
8607099	0.99				26	0.2	●	4	2,080
61010	1				26	0.2	B ●	4	1,710
8607101	1.01				●	4	1,930		
8607102	1.02	●	4	1,930					
8607103	1.03	●	4	1,930					
8607104	1.04	●	4	1,930					
8607105	1.05	●	4	1,770					
8607106	1.06	●	4	1,930					
8607107	1.07	●	4	1,930					
8607108	1.08	●	4	1,930					
8607109	1.09	26	0.3	●	4	1,930			
61011	1.1	11	43	3	27	0.3	B ●	4	1,600
8607111	1.11				●	4	1,930		
8607112	1.12				●	4	1,930		
8607113	1.13				●	4	1,930		
8607114	1.14				●	4	1,930		
8607115	1.15				D ●	4	1,770		
8607116	1.16				●	4	1,930		
8607117	1.17				●	4	1,930		
8607118	1.18				●	4	1,930		
8607119	1.19				27	0.3	●	4	1,930
61012	1.2	12	44	3	27	0.3	B ●	4	1,600
8607121	1.21				●	4	1,930		
8607122	1.22				●	4	1,930		
8607123	1.23				●	4	1,930		
8607124	1.24				●	4	1,930		
8607125	1.25				D ●	4	1,770		
8607126	1.26				●	4	1,930		
8607127	1.27				●	4	1,930		
8607128	1.28				27	0.3	●	4	1,930
8607129	1.29				27	0.3	●	4	1,930
61013	1.3	14	46	3	27.3	0.3	B ●	4	1,600
8607131	1.31				●	4	1,930		
8607132	1.32				D ●	4	1,930		
8607133	1.33				27.4	0.3	●	4	1,930

次ページへ
直径DC 1.34 ~ 3.85 NEXT

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material				調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	工具鋼	铸铁	ダクタイル 铸铁	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	Metal Matrix Composites
EX-GDN	○	○	○	○	○						○	○	○	○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい.)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい.)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい.)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般加工用ミディウム形

MEDIUM FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.429

スタブとレギュラの間溝長で、小径でも直径4倍までのノンステップ高速加工を実現します。

The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.



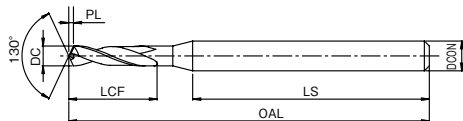
フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)



X形シニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シニング
R thinning
(4 ≤ DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.



前ページより 注1)
FROM 直径 DC 0.5 ~ 1.33

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8607134	1.34	14	46	3	27.4	0.3	● 4	1,930	
8607135	1.35					0.3	● 4	1,770	
8607136	1.36					0.3	● 4	1,930	
8607137	1.37					0.3	● 4	1,930	
8607138	1.38					0.3	● 4	1,930	
8607139	1.39					0.3	● 4	1,930	
61014	1.4					0.3	● 4	1,600	
8607141	1.41					0.3	● 4	1,930	
8607142	1.42					0.3	● 4	1,930	
8607143	1.43					0.3	● 4	1,930	
8607144	1.44					0.3	● 4	1,930	
8607145	1.45					0.3	● 4	1,770	
8607146	1.46					0.3	● 4	1,930	
8607147	1.47					0.3	● 4	1,930	
8607148	1.48	0.4	● 4	1,930					
8607149	1.49	0.4	● 4	1,930					
61015	1.5	0.4	● 4	1,600					
8607151	1.51	0.4	● 4	1,740					
8607152	1.52	0.4	● 4	1,740					
8607153	1.53	0.4	● 4	1,740					
8607154	1.54	0.4	● 4	1,740					
8607155	1.55	0.4	● 4	1,590					
8607156	1.56	0.4	● 4	1,740					
8607157	1.57	0.4	● 4	1,740					
8607158	1.58	0.4	● 4	1,740					
8607159	1.59	0.4	● 4	1,740					
61016	1.6	0.4	● 4	1,440					
8607161	1.61	0.4	● 4	1,740					
8607162	1.62	0.4	● 4	1,740					
8607163	1.63	0.4	● 4	1,740					
8607164	1.64	0.4	● 4	1,740					
8607165	1.65	0.4	● 4	1,590					
8607166	1.66	0.4	● 4	1,740					
8607167	1.67	0.4	● 4	1,740					
8607168	1.68	0.4	● 4	1,740					
8607169	1.69	0.4	● 4	1,740					
61017	1.7	0.4	● 4	1,440					
8607171	1.71	0.4	● 4	1,740					
8607172	1.72	0.4	● 4	1,740					
8607173	1.73	0.4	● 4	1,740					
8607174	1.74	0.4	● 4	1,740					
8607175	1.75	0.4	● 4	1,590					
8607176	1.76	0.4	● 4	1,740					
8607177	1.77	0.4	● 4	1,740					
8607178	1.78	0.4	● 4	1,740					
8607179	1.79	0.4	● 4	1,740					
61018	1.8	0.4	● 4	1,440					
8607181	1.81	0.4	● 4	1,740					
8607182	1.82	0.4	● 4	1,740					
8607183	1.83	0.4	● 4	1,740					
8607184	1.84	0.4	● 4	1,740					
8607185	1.85	0.4	● 4	1,590					

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8607186	1.86	17	49	3	28.4	0.4	● 4	1,740	
8607187	1.87					0.4	● 4	1,740	
8607188	1.88					0.4	● 4	1,740	
8607189	1.89					0.4	● 4	1,740	
61019	1.9					0.4	● 4	1,440	
8607191	1.91					0.5	● 4	1,740	
8607192	1.92					0.5	● 4	1,740	
8607193	1.93					0.5	● 4	1,740	
8607194	1.94					0.5	● 4	1,740	
8607195	1.95					0.5	● 4	1,590	
8607196	1.96					0.5	● 4	1,740	
8607197	1.97					0.5	● 4	1,740	
8607198	1.98					0.5	● 4	1,740	
8607199	1.99					0.5	● 4	1,740	
61020	2	0.5	● 4	1,510					
8607205	2.05	0.5	● 4	1,870					
61021	2.1	0.5	● 4	1,780					
8607215	2.15	0.5	● 4	1,870					
61022	2.2	0.5	● 4	1,870					
8607225	2.25	0.5	● 4	1,870					
61023	2.3	0.5	● 4	1,870					
8607235	2.35	0.6	● 4	1,870					
61024	2.4	0.6	● 4	1,780					
8607245	2.45	0.6	● 4	1,870					
61025	2.5	0.6	● 4	1,780					
8607255	2.55	0.6	● 4	1,870					
61026	2.6	0.6	● 4	1,780					
8607265	2.65	0.6	● 4	1,870					
61027	2.7	0.6	● 5	1,780					
8607275	2.75	0.6	● 4	1,870					
61028	2.8	0.7	● 4	1,780					
8607285	2.85	0.7	● 4	1,870					
61029	2.9	0.7	● 4	1,780					
8607295	2.95	0.7	● 5	1,870					
61030	3	0.7	● 4	1,780					
8607305	3.05	0.7	● 6	2,220					
61031	3.1	0.7	● 6	2,130					
8607315	3.15	0.7	● 6	2,220					
61032	3.2	0.8	● 6	2,130					
8607325	3.25	0.8	● 6	2,220					
61033	3.3	0.8	● 6	2,130					
8607335	3.35	0.8	● 6	2,220					
61034	3.4	0.8	● 6	2,130					
8607345	3.45	0.8	● 6	2,220					
61035	3.5	0.8	● 6	2,130					
8607355	3.55	0.8	● 6	2,430					
61036	3.6	0.8	● 6	2,350					
8607365	3.65	0.9	● 6	2,430					
61037	3.7	0.9	● 7	2,350					
8607375	3.75	0.9	● 7	2,430					
61038	3.8	0.9	● 7	2,350					
8607385	3.85	0.9	● 7	2,430					

直径 DC 3.9 ~ 6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
製品記号 Abbreviation	EX-GDN	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○					○	

前ページより

FROM 直径 DC 1.34 ~ 3.85

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
61039	3.9	33	65	4	30.3	0.9	●	7	2,350	
8607395	3.95				30.4	0.9	●	7	2,430	
61040	4				30.5	0.9	●	7	2,350	
8607405	4.05				36	0.9	●	14	2,780	
61041	4.1		36	1	●	14	2,630			
8607415	4.15		77	80	6	36.1	1	●	14	2,780
61042	4.2					36.2	1	●	14	2,630
8607425	4.25					36.3	1	●	14	2,780
61043	4.3					36.4	1	●	15	2,630
8607435	4.35					37	1	●	18	2,780
61044	4.4	37.1				1	●	14	2,630	
8607445	4.45	37.2	1	●	14	2,780				
61045	4.5	36	83	6	37.3	1.1	●	14	2,630	
8607455	4.55				37.4	1.1	●	18	3,110	
61046	4.6				37.5	1.1	●	14	2,970	
8607465	4.65				37.5	1.1	●	15	3,110	
61047	4.7				37.6	1.1	●	15	2,970	
8607475	4.75				37.7	1.1	●	18	3,110	
61048	4.8				37.8	1.1	●	18	2,970	
8607485	4.85				37.9	1.1	●	16	3,110	
61049	4.9				38	1.1	●	18	2,970	
8607495	4.95				38	1.2	●	19	3,660	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)					
61050	5	39	83	6	87	D	●	16	3,500					
8607505	5.05									38.8	1.2	●	16	3,660
61051	5.1									38.9	1.2	●	18	3,500
8607515	5.15									39	1.2	●	16	3,660
61052	5.2									39.1	1.2	●	16	3,500
8607525	5.25									39.2	1.2	●	19	3,660
61053	5.3									39.5	1.2	●	16	3,500
8607535	5.35									39.6	1.3	●	17	3,660
61054	5.4									39.7	1.3	●	17	3,500
8607545	5.45									39.8	1.3	●	17	3,660
61055	5.5	43	87	6	D	●	17	3,800						
8607555	5.55								40.1	1.3	●	17	3,960	
61056	5.6								41.6	1.3	●	17	3,800	
8607565	5.65								41.6	1.3	●	20	3,960	
61057	5.7								41.6	1.3	●	17	3,800	
8607575	5.75								41.7	1.3	●	21	3,960	
61058	5.8								41.7	1.4	●	18	3,800	
8607585	5.85								41.8	1.4	●	18	3,960	
61059	5.9								41.8	1.4	●	18	3,800	
8607595	5.95								41.9	1.4	●	21	3,960	
61060	6	42	1.4	●	19	3,800								



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

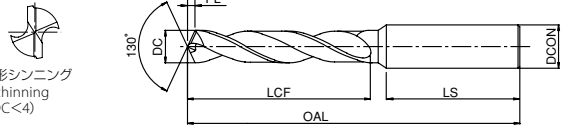
一般加工用レギュラ形

REGULAR FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

汎用性が高く、直径4～5倍までのノンステップ高速加工を実現します。
Non-step processing to depth 4~5 times the hole diameter allows this drill to be used for numerous high speed applications.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

※φ13超えはフラット付ストレートシャンクとなっておりますが、在庫無くなり次第フレイシヤンクに変更となります。
※ For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank" is changed to "without flat on shank" accordingly.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60520	2	24	56	3	28.7	0.5	●	4	1,440
62120	2.05					0.5	●	4	1,700
60521	2.1	27	59			0.5	●	4	1,700
62121	2.15					0.5	●	4	1,700
60522	2.2					0.5	●	4	1,700
62122	2.25					0.5	●	4	1,700
60523	2.3				0.5	●	4	1,700	
62123	2.35				0.5	●	4	1,700	
60524	2.4	30	62		0.6	●	4	1,700	
62124	2.45				0.6	●	4	1,700	
60525	2.5				0.6	●	4	1,640	
62125	2.55				0.6	●	4	1,700	
60526	2.6			0.6	●	4	1,640		
62126	2.65			0.6	●	4	1,700		
60527	2.7	33	65	0.6	●	4	1,640		
62127	2.75			0.6	●	4	1,700		
60528	2.8			0.7	●	4	1,640		
62128	2.85			0.7	●	4	1,700		
60529	2.9			0.7	●	4	1,640		
62129	2.95			0.7	●	5	1,700		
60530	3	36	68	0.7	●	5	1,640		
62130	3.05			0.7	●	6	2,030		
60531	3.1			0.7	●	7	1,970		
62131	3.15			0.7	●	7	2,030		
60532	3.2			0.7	●	7	1,970		
62132	3.25			0.8	●	7	2,030		
60533	3.3			0.8	●	7	1,970		
62133	3.35			0.8	●	7	2,030		
60534	3.4			0.8	●	7	1,970		
62134	3.45			0.8	●	7	2,030		
60535	3.5			0.8	●	7	1,970		
62135	3.55			0.8	●	7	2,200		
60536	3.6	39	71	0.8	●	7	2,140		
62136	3.65			0.9	●	7	2,200		
60537	3.7			0.9	●	7	2,140		
62137	3.75			0.9	●	7	2,200		
60538	3.8			0.9	●	7	2,140		
62138	3.85			0.9	●	8	2,200		
60539	3.9	43	75	0.9	●	8	2,140		
62139	3.95			0.9	●	8	2,200		
60540	4			0.9	●	8	2,140		
62140	4.05			0.9	●	15	2,470		
60541	4.1			1	●	15	2,400		
62141	4.15			1	●	15	2,470		
60542	4.2	47	91	1	●	15	2,400		
62142	4.25			1	●	15	2,470		
60543	4.3			1	●	15	2,400		
62143	4.35			1	●	15	2,470		
60544	4.4			1	●	15	2,400		
62144	4.45			1	●	15	2,470		
60545	4.5	87	91	1	●	15	2,400		
62145	4.55			1.1	●	16	2,810		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60546	4.6	47	91	6	37.6	1.1	●	16	2,730
62146	4.65					1.1	●	17	2,810
60547	4.7					1.1	●	16	2,730
62147	4.75					1.1	●	16	2,810
60548	4.8					1.1	●	16	2,730
62148	4.85					1.1	●	17	2,810
60549	4.9	52	96		1.2	●	17	2,730	
62149	4.95				1.2	●	17	3,320	
60550	5				1.2	●	17	3,240	
62150	5.05				1.2	●	17	3,320	
60551	5.1				1.2	●	17	3,240	
62151	5.15				1.2	●	17	3,320	
60552	5.2	57	101	1.2	●	17	3,240		
62152	5.25			1.2	●	18	3,320		
60553	5.3			1.2	●	17	3,240		
62153	5.35			1.2	●	17	3,320		
60554	5.4			1.3	●	18	3,240		
62154	5.45			1.3	●	18	3,320		
60555	5.5	63	107	1.3	●	19	3,240		
62155	5.55			1.3	●	19	3,610		
60556	5.6			1.3	●	18	3,320		
62156	5.65			1.3	●	19	3,610		
60557	5.7			1.3	●	19	3,530		
62157	5.75			1.3	●	19	3,610		
60558	5.8	69	113	1.4	●	20	3,610		
62158	5.85			1.4	●	20	3,530		
60559	5.9			1.4	●	20	3,610		
62159	5.95			1.4	●	20	3,530		
60560	6			1.4	●	29	4,040		
62160	6.05			1.4	●	29	4,040		
60561	6.1	75	113	1.4	●	29	3,910		
62161	6.15			1.4	●	30	4,040		
60562	6.2			1.4	●	29	3,910		
62162	6.25			1.5	●	29	4,040		
60563	6.3			1.5	●	29	3,910		
62163	6.35			1.5	●	30	4,040		
60564	6.4	87	113	1.5	●	30	3,910		
62164	6.45			1.5	●	30	4,040		
60565	6.5			1.5	●	30	3,910		
62165	6.55			1.5	●	30	4,150		
60566	6.6			1.5	●	31	4,040		
62166	6.65			1.6	●	31	4,150		
60567	6.7	91	113	1.6	●	31	4,040		
62167	6.75			1.6	●	32	4,150		
60568	6.8			1.6	●	32	4,040		
62168	6.85			1.6	●	33	4,150		
60569	6.9			1.6	●	33	4,040		
62169	6.95			1.6	●	33	4,150		
60570	7	87	91	1.6	●	33	4,040		
62170	7.05			1.7	●	34	4,390		
60571	7.1			1.7	●	34	4,280		
62171	7.15	1.7	●	34	4,390				

直径 DC 7.2 ~ 12.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D		
EX-GDR		○	○	○	○	○					○	○	○			○	○					○	

前ページより

FROM 直径 DC 2~7.15

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60572	7.2				39.2	1.7	A ● 34	4,280	
62172	7.25				39.2	1.7	B ● 34	4,390	
60573	7.3				39.6	1.7	A ● 34	4,280	
62173	7.35				39.7	1.7	B ● 34	4,390	
60574	7.4				39.8	1.7	A ● 35	4,280	
62174	7.45				39.9	1.7	B ● 35	4,390	
60575	7.5				41.5	1.7	A ● 35	4,280	
62175	7.55				41.5	1.8	B ● 36	4,550	
60576	7.6				41.6	1.8	A ● 36	4,430	
62176	7.65				41.6	1.8	B ● 37	4,550	
60577	7.7				41.7	1.8	A ● 37	4,430	
62177	7.75				41.7	1.8	B ● 37	4,550	
60578	7.8				41.6	1.8	A ● 38	4,430	
62178	7.85				41.7	1.8	B ● 38	4,550	
60579	7.9				41.8	1.8	A ● 38	4,430	
62179	7.95				41.8	1.9	B ● 38	4,550	
60580	8				42	1.9	A ● 38	4,430	
62180	8.05				42	1.9	B ● 56	5,030	
60581	8.1				42.1	1.9	A ● 56	4,890	
62181	8.15				42.1	1.9	B ● 56	5,030	
60582	8.2				42.3	1.9	A ● 56	4,890	
62182	8.25				42.3	1.9	B ● 57	5,030	
60583	8.3				43	1.9	A ● 57	4,890	
62183	8.35				43.1	1.9	B ● 57	5,030	
60584	8.4				43.2	2	A ● 57	4,890	
62184	8.45				43.2	2	B ● 58	5,030	
60585	8.5				43.3	2	A ● 58	4,890	
62185	8.55				43.4	2	B ● 59	5,350	
60586	8.6				43.5	2	A ● 60	5,220	
62186	8.65				43.6	2	B ● 61	5,350	
60587	8.7				43.7	2	A ● 61	5,220	
62187	8.75				43.7	2	B ● 61	5,350	
60588	8.8				43.8	2.1	A ● 61	5,220	
62188	8.85				43.9	2.1	B ● 61	5,350	
60589	8.9				43.9	2.1	A ● 61	5,220	
62189	8.95				44	2.1	B ● 62	5,350	
60590	9				44.8	2.1	A ● 62	5,220	
62190	9.05				44.8	2.1	B ● 63	5,700	
60591	9.1				45	2.1	A ● 63	5,540	
62191	9.15				45	2.1	B ● 64	5,700	
60592	9.2				45.2	2.1	A ● 64	5,540	
62192	9.25				45.2	2.2	B ● 64	5,700	
60593	9.3				45.2	2.2	A ● 64	5,540	
62193	9.35				45.7	2.2	B ● 64	5,700	
60594	9.4				45.8	2.2	A ● 64	5,540	
62194	9.45				45.9	2.2	B ● 65	5,700	
60595	9.5				47.5	2.2	A ● 65	5,540	
62195	9.55				47.5	2.2	B ● 68	6,250	
60596	9.6				47.6	2.2	A ● 68	6,070	
62196	9.65				47.6	2.2	B ● 68	6,250	
60597	9.7				47.7	2.3	A ● 68	6,070	
62197	9.75				47.7	2.3	B ● 69	6,250	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60598	9.8				47.6	2.3	A ● 69	6,070	
62198	9.85				47.8	2.3	B ● 69	6,250	
60599	9.9				47.8	2.3	A ● 69	6,070	
62199	9.95				47.8	2.3	B ● 69	6,250	
60600	10				48	2.3	A ● 70	6,070	
62200	10.05				49	2.3	B ● 89	6,790	
60601	10.1				49.1	2.4	A ● 89	6,590	
62201	10.15				49.1	2.4	B ● 90	6,790	
60602	10.2				49.2	2.4	A ● 90	6,590	
62202	10.25				49.3	2.4	B ● 90	6,790	
60603	10.3				50	2.4	A ● 90	6,590	
62203	10.35				50.1	2.4	B ● 90	6,790	
60604	10.4				50.2	2.4	A ● 90	6,590	
62204	10.45				50.2	2.4	B ● 91	6,790	
60605	10.5				50.4	2.4	A ● 91	6,590	
62205	10.55				50.4	2.5	B ● 93	7,490	
60606	10.6				50.5	2.5	A ● 93	7,300	
62206	10.65				50.7	2.5	B ● 95	7,490	
60607	10.7				50.7	2.5	A ● 96	7,300	
62207	10.75				50.9	2.5	B ● 96	7,490	
60608	10.8				50.8	2.5	A ● 98	7,300	
62208	10.85				51.5	2.5	B ● 98	7,490	
60609	10.9				51.6	2.5	A ● 98	7,300	
62209	10.95				51.7	2.6	B ● 100	7,490	
60610	11				51.7	2.6	A ● 99	7,300	
62210	11.05				51.9	2.6	B ● 100	8,430	
60611	11.1				51.9	2.6	A ● 100	8,190	
62211	11.15				52.1	2.6	B ● 100	8,430	
60612	11.2				52.1	2.6	A ● 100	8,190	
62212	11.25				52.5	2.6	B ● 102	8,430	
60613	11.3				52.6	2.6	A ● 102	8,190	
62213	11.35				52.8	2.6	B ● 102	8,430	
60614	11.4				52.8	2.7	A ● 102	8,190	
62214	11.45				52.9	2.7	B ● 103	8,430	
60615	11.5				54.5	2.7	A ● 103	8,190	
62215	11.55				54.6	2.7	B ● 104	9,100	
60616	11.6				54.6	2.7	A ● 104	8,850	
62216	11.65				54.6	2.7	B ● 105	9,100	
60617	11.7				54.7	2.7	A ● 105	8,850	
62217	11.75				54.7	2.7	B ● 106	9,100	
60618	11.8				54.6	2.8	A ● 106	8,850	
62218	11.85				54.7	2.8	B ● 109	9,100	
60619	11.9				54.8	2.8	A ● 109	8,850	
62219	11.95				54.8	2.8	B ● 110	9,100	
60620	12				55	2.8	A ● 110	8,850	
60621	12.1				55	2.8	A ● 110	9,890	
60622	12.2				55	2.8	A ● 111	9,890	
60623	12.3				55	2.9	A ● 112	9,890	
60624	12.4				55	2.9	A ● 114	9,890	
60625	12.5				55	2.9	A ● 114	9,890	
60626	12.6				55	2.9	A ● 115	10,500	
60627	12.7				55	3	A ● 116	10,500	

直径 DC 12.8 ~ 23.1 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

一般加工用レギュラ形
REGULAR FOR GENERAL APPLICATION

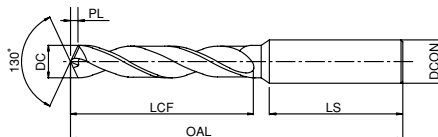
EX-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

汎用性が高く、直径4~5倍までのノンステップ高速加工を実現します。
Non-step processing to depth 4~5 times the hole diameter allows this drill to be used for numerous high speed applications.



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)

※φ13 超えはフラット付ストレートシャンクとなっておりますが、在庫無くなり次第ブレイクシャンクに変更となります。
※ For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank" is changed to "without flat on shank" accordingly.



前ページより

FROM 直径 DC 7.2~12.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
60628	12.8	101	158	12	55	3	●	117	10,500	
60629	12.9				55	3	A	●	118	10,500
60630	13				55	3	●	●	119	10,500
	13.1	85	145		48	3.1	□	-	-	
	13.2				48	3.1	□	-	-	
	13.3				48	3.1	□	-	-	
	13.3	90	150	16	48	3.1	□	-	-	
	13.4				48	3.1	□	-	-	
	13.5				48	3.1	B	●	162	16,500
60635	13.5	90	150	16	48	3.2	□	-	-	
	13.6				48	3.2	□	-	-	
	13.7				48	3.2	□	-	-	
	13.8	95	155	16	48	3.2	□	-	-	
	13.9				48	3.2	□	-	-	
60640	14				48	3.3	B	●	165	16,500
60641	14.1	95	155	16	48	3.3	□	-	-	
	14.2				48	3.3	□	-	-	
	14.3				48	3.3	□	-	-	
	14.4	95	155	16	48	3.4	□	-	-	
60645	14.5				48	3.4	B	●	176	18,200
	14.6				50	3.4	□	-	-	
	14.7	161	161	16	50	3.4	□	-	-	
	14.8				50	3.5	□	-	-	
	14.9				50	3.5	□	-	-	
60650	15	100	166	20	50	3.5	B	●	244	19,000
	15.1				50	3.5	□	-	-	
	15.2				50	3.5	□	-	-	
	15.3	106	172	20	50	3.6	□	-	-	
VP-GOLD DRILLS	15.4				50	3.6	□	-	-	
VP-GOLD DRILLS	15.5				50	3.6	B	●	252	20,400
60655	15.5	106	172	20	50	3.6	□	-	-	
60656	15.6				50	3.6	□	-	-	
	15.7				50	3.7	□	-	-	
EX-GOLD DRILLS	15.8	106	172	20	50	3.7	□	-	-	
EX-GOLD DRILLS	15.9				50	3.7	□	-	-	
	16				50	3.7	B	●	261	20,400
60660	16	112	178	20	50	3.8	□	-	-	
	16.1				50	3.8	□	-	-	
	16.2				50	3.8	□	-	-	
	16.3	106	172	20	50	3.8	□	-	-	
LATHE DRILLS	16.4				50	3.8	□	-	-	
旋盤用ドリル	16.5				50	3.8	B	●	270	21,300
60665	16.5	106	172	20	50	3.9	□	-	-	
STEEL FRAME/HARD DRILLS	16.6				50	3.9	□	-	-	
鉄骨用/ハードドリル	16.7				50	3.9	□	-	-	
	16.8	106	172	20	50	3.9	□	-	-	
GENERAL-PURPOSE DRILLS	16.9				50	3.9	□	-	-	
ストレーツドリル	17				50	4	B	●	279	21,300
60670	17	112	178	20	50	4	□	-	-	
	17.1				50	4	□	-	-	
	17.2				50	4	□	-	-	
	17.3	112	178	20	50	4	□	-	-	
CHAMFERING	17.4				50	4.1	□	-	-	
穴面取り	17.5				50	4.1	□	-	-	
60675	17.5	112	178	20	50	4.1	□	-	-	
FLAT DRILLS	17.6				50	4.1	B	●	294	23,500
COUNTERBORING	17.7				50	4.1	□	-	-	
フラットドリル/座ぐり	17.8	112	178	20	50	4.2	□	-	-	
CARBIDE REAMER	17.9				50	4.2	□	-	-	
超硬リーマ	17.9				50	4.2	□	-	-	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
60680	18	112	178	20	50	4.2	B	●	305	23,500
	18.1	184	184		50	4.2	□	-	-	
	18.2				50	4.2	□	-	-	
	18.3				50	4.3	□	-	-	
	18.4				50	4.3	□	-	-	
	18.5			50	4.3	B	●	350	25,700	
60685	18.5	118	194	20	56	4.3	□	-	-	
	18.6				56	4.4	□	-	-	
	18.7				56	4.4	□	-	-	
	18.8				56	4.4	□	-	-	
	18.9				56	4.4	□	-	-	
60690	19	125	201	25	56	4.4	B	●	443	26,700
	19.1				56	4.5	□	-	-	
	19.2				56	4.5	□	-	-	
	19.3				56	4.5	□	-	-	
	19.4				56	4.5	□	-	-	
60695	19.5	125	201	25	56	4.5	B	●	461	27,500
60696	19.6				56	4.6	□	-	-	
	19.7				56	4.6	□	-	-	
	19.8				56	4.6	□	-	-	
	19.9				56	4.6	□	-	-	
60700	20	128	204	25	56	4.7	B	●	474	27,500
	20.1				56	4.7	□	-	-	
	20.2				56	4.7	□	-	-	
	20.3				56	4.7	□	-	-	
	20.4				56	4.8	□	-	-	
60705	20.5	128	204	25	56	4.8	B	●	489	30,000
	20.6				56	4.8	□	-	-	
	20.7				56	4.8	□	-	-	
	20.8				56	4.8	□	-	-	
	20.9				56	4.9	□	-	-	
60710	21	132	208	25	56	4.9	B	●	497	30,000
60711	21.1				56	4.9	□	-	-	
	21.2				56	4.9	□	-	-	
	21.3				56	5	□	-	-	
	21.4				56	5	□	-	-	
60715	21.5	132	208	25	56	5	B	●	515	32,000
	21.6				56	5	□	-	-	
	21.7				56	5.1	□	-	-	
	21.8				56	5.1	□	-	-	
	21.9				56	5.1	□	-	-	
60720	22	136	212	25	56	5.1	B	●	529	32,000
	22.1				56	5.2	□	-	-	
	22.2				56	5.2	□	-	-	
	22.3				56	5.2	□	-	-	
	22.4				56	5.2	□	-	-	
60725	22.5	136	212	25	56	5.2	B	●	546	36,400
	22.6				56	5.3	□	-	-	
	22.7				56	5.3	□	-	-	
	22.8				56	5.3	□	-	-	
	22.9				56	5.3	□	-	-	
60730	23	136	212	25	56	5.4	B	●	567	36,400
	23.1				56	5.4	□	-	-	

直径 DC 23.2~32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDR	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 12.8 ~ 23.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	23.2	136	212	25	56	5.4	□	—	—
23.3	56				5.4	□	—	—	
23.4	56				5.5	□	—	—	
60735 23.5	56				5.5	B ●	567	38,800	
23.6	56				5.5	□	—	—	
23.7	60				5.5	□	—	—	
23.8	60	5.5	□	—	—				
23.9	60	5.6	□	—	—				
60740 24	60	5.6	B ●	780	38,800				
24.1	60	5.6	□	—	—				
24.2	60	5.6	□	—	—				
24.3	60	5.7	□	—	—				
24.4	60	5.7	□	—	—				
60745 24.5	60	5.7	B ●	792	38,800				
24.6	60	5.7	□	—	—				
24.7	60	5.8	□	—	—				
24.8	60	5.8	□	—	—				
24.9	60	5.8	□	—	—				
60750 25	60	5.8	B ●	801	38,800				
25.1	60	5.9	□	—	—				
25.2	60	5.9	□	—	—				
25.3	60	5.9	□	—	—				
25.4	60	5.9	□	—	—				
60755 25.5	60	5.9	B ●	832	40,700				
25.6	60	6	□	—	—				
25.7	60	6	□	—	—				
25.8	60	6	□	—	—				
25.9	60	6	□	—	—				
60760 26	60	6.1	B ●	846	40,700				
26.1	60	6.1	□	—	—				
26.2	60	6.1	□	—	—				
26.3	60	6.1	□	—	—				
26.4	60	6.2	□	—	—				
60765 26.5	60	6.2	B ●	859	44,900				
26.6	60	6.2	□	—	—				
26.7	60	6.2	□	—	—				

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	26.8	150	230	32	60	6.2	□	—	—
	26.9				60	6.3	□	—	—
60770 27	60				6.3	B ●	908	44,900	
27.1	60				6.3	□	—	—	
27.2	60				6.3	□	—	—	
27.3	60				6.4	□	—	—	
27.4	60				6.4	□	—	—	
27.5	60				6.4	□	—	—	
27.6	60				6.4	□	—	—	
27.7	60				6.5	□	—	—	
27.8	60				6.5	□	—	—	
27.9	60				6.5	□	—	—	
60780 28	60	6.5	B ●	917	44,900				
28.1	60	6.6	□	—	—				
28.2	60	6.6	□	—	—				
28.3	60	6.6	□	—	—				
28.4	60	6.6	□	—	—				
28.5	60	6.6	□	—	—				
28.6	60	6.7	□	—	—				
28.7	60	6.7	□	—	—				
28.8	60	6.7	□	—	—				
28.9	60	6.7	□	—	—				
60790 29	60	6.8	B ●	972	47,600				
29.1	60	6.8	□	—	—				
29.2	60	6.8	□	—	—				
29.3	60	6.8	□	—	—				
29.4	60	6.9	□	—	—				
29.5	60	6.9	□	—	—				
29.6	60	6.9	□	—	—				
29.7	60	6.9	□	—	—				
29.8	60	6.9	□	—	—				
29.9	60	7	□	—	—				
60800 30	60	7	B ●	1,028	47,600				
60810 31	160	240	60	7.2	B ●	1,060	54,800		
60820 32	165	245	60	7.5	B ●	1,125	54,800		



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1017 を参照下さい。
See p.1017 for details



エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般加工用ロング形

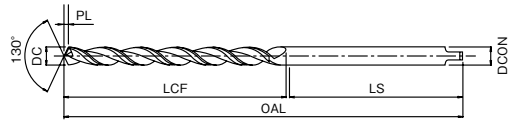
LONG FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.430

高剛性パラボリック溝により、直径の7~10倍までの深穴加工も可能です。

Rigid parabolic flutes can increase hole-processing depth to 7~10 times the hole diameter.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8590520	2	40	100	2	50	0.5	●	5	3,050
8591020		50			50	0.5	●	5	3,180
8590521	2.1	40	100	2.1	50	0.5	●	5	3,160
8591021		50			50	0.5	●	6	3,260
8590522	2.2	40	100	2.2	50	0.5	●	5	3,160
8591022		50			50	0.5	●	6	3,260
8590523	2.3	40	100	2.3	50	0.5	●	6	3,160
8591023		50			50	0.5	●	6	3,260
8590524	2.4	40	100	2.4	50	0.6	●	6	3,160
8591024		50			50	0.6	●	6	3,260
8591025	2.5	50	100	2.5	50	0.6	●	6	3,160
8591026		50			50	0.6	●	6	3,290
8591027	2.6	50	100	2.6	50	0.6	●	6	3,290
8591028		50			50	0.6	●	6	3,290
8591029	2.7	50	100	2.7	50	0.6	●	6	3,290
8591028		50			50	0.7	●	6	3,290
8591029	2.8	50	100	2.8	50	0.7	●	6	3,290
8591029		50			50	0.7	●	7	3,290
8591030	2.9	55	100	2.9	50	0.7	●	7	3,290
8591030		55			35	0.7	●	7	3,160
8591530	3	75	150	3	65	0.7	●	9	3,860
8592030		100			90	0.7	●	13	5,160
8591031	3.1	55	100	3.1	35	0.7	●	7	3,590
8591531		75			65	0.7	●	12	4,380
8592031	3.2	100	100	3.2	90	0.7	●	14	5,430
8591032		55			35	0.7	●	7	3,590
8591532	3.3	75	150	3.3	65	0.7	●	10	4,380
8592032		100			90	0.7	●	15	5,430
8591033	3.4	55	100	3.4	35	0.8	●	7	3,400
8591533		75			65	0.8	●	11	4,120
8592033	3.5	100	100	3.5	90	0.8	●	15	5,430
8591034		55			35	0.8	●	8	3,590
8591534	3.6	75	150	3.6	65	0.8	●	12	4,380
8592034		100			90	0.8	●	16	5,430
8591035	3.7	55	100	3.7	35	0.8	●	9	3,400
8591535		75			65	0.8	●	11	4,120
8592035	3.8	100	100	3.8	90	0.8	●	16	5,430
8591036		55			35	0.8	●	8	4,010
8591536	3.9	75	150	3.9	65	0.8	●	12	4,920
8592036		100			90	0.8	●	17	5,910
8591037	4	55	100	4	35	0.9	●	9	4,010
8591537		75			65	0.9	●	12	4,920
8592037	4.1	100	100	4.1	90	0.9	●	18	5,910
8591038		55			35	0.9	●	9	4,010
8591538	4.2	75	150	4.2	65	0.9	●	13	4,920
8592038		100			90	0.9	●	19	5,910
8591039	4.3	55	100	4.3	35	0.9	●	10	4,010
8591539		75			65	0.9	●	13	4,920
8592039	4.4	100	100	4.4	90	0.9	●	19	5,910
8591040		60			30	0.9	●	10	3,790
8591540	4.5	80	150	4.5	60	0.9	●	14	4,660
8592040		100			90	0.9	●	20	5,620
8591041	4.6	60	100	4.6	30	1	●	10	4,500
8591541		80			60	1	●	14	5,520
8592041	4.7	100	100	4.7	90	1	●	20	6,480
8591042		60			30	1	●	10	4,270
8591542	4.8	80	150	4.8	60	1	●	15	5,240

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8592042	4.2	100	200	4.2	90	1	●	22	6,100
8591043		60			30	1	●	11	4,500
8591543	4.3	80	150	4.3	60	1	●	15	5,520
8592043		100			90	1	●	22	6,480
8591044	4.4	60	100	4.4	30	1	●	11	4,500
8591544		80			60	1	●	16	5,520
8592044	4.5	100	200	4.5	90	1	●	23	6,480
8591045		60			30	1	●	11	4,230
8591545	4.6	80	150	4.6	60	1.1	●	17	5,240
8592045		100			90	1	●	23	6,100
8591046	4.7	60	100	4.7	30	1.1	●	12	5,020
8591546		80			60	1.1	●	17	5,910
8592046	4.8	100	200	4.8	90	1.1	●	24	6,910
8591047		60			30	1.1	●	18	5,910
8591547	4.9	80	150	4.9	60	1.1	●	25	6,910
8592047		100			90	1.1	●	29	6,910
8591548	5	80	150	5	60	1.1	●	19	5,910
8592048		100			90	1.1	●	26	6,910
8591549	5.1	80	150	5.1	60	1.1	●	19	5,910
8592049		100			90	1.1	●	27	6,910
8591550	5.2	85	150	5.2	55	1.2	●	20	5,620
8592050		105			85	1.2	●	28	6,520
8592550	5.3	130	250	5.3	110	1.2	●	34	8,480
8604050		160			80	1.2	●	35	8,480
8591551	5.4	85	150	5.4	55	1.2	●	20	6,040
8592051		105			200	1.2	●	29	7,300
8604051	5.5	160	250	5.5	80	1.2	●	33	9,280
8591552		85			150	1.2	●	21	6,040
8592052	5.6	105	200	5.6	85	1.2	●	30	7,300
8604052		160			80	1.2	●	34	9,280
8591553	5.7	85	150	5.7	55	1.2	●	21	7,970
8592053		105			200	1.2	●	32	9,660
8604053	5.8	160	250	5.8	80	1.2	●	35	10,200
8591554		85			150	1.3	●	22	7,970
8592054	5.9	105	200	5.9	85	1.3	●	32	9,660
8604054		160			250	1.3	●	37	10,200
8591555	6	85	150	6	55	1.3	●	23	6,040
8592055		105			200	1.3	●	33	7,300
8604055	6.1	160	250	6.1	80	1.3	●	37	9,280
8591556		85			150	1.3	●	33	8,480
8592056	6.2	105	200	6.2	85	1.3	●	34	10,600
8604056		160			250	1.3	●	39	11,200
8591557	6.3	85	150	6.3	55	1.3	●	24	8,480
8592057		105			200	1.3	●	35	10,600
8604057	6.4	160	250	6.4	80	1.3	●	40	11,200
8591558		85			150	1.4	●	25	8,480
8592058	6.5	105	200	6.5	85	1.4	●	36	10,600
8604058		160			250	1.4	●	41	11,200
8591559	6.6	85	150	6.6	55	1.4	●	26	8,480
8592059		105			200	1.4	●	36	10,600
8604059	6.7	160	250	6.7	80	1.4	●	42	11,200
8591560		90			150	1.4	●	26	6,450
8592060	6.8	110	200	6.8	80	1.4	●	37	8,000
8604060		160			250	1.4	●	43	10,200

次ページへ
径 DC 6~9 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDXL	○	○	○	○	○						○	○	○			○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 2~6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8604260	6	200	300	6	90	1.4	●	55	16,300
8591561	6.1	90	150	6.1	50	1.4	●	29	9,420
8592061		110	200		80	1.4	●	42	11,700
8604061		160	250		80	1.4	●	47	12,400
8604261	6.2	200	300	6.2	90	1.4	●	56	22,400
8591562		90	150		50	1.4	●	30	9,420
8592062		110	200		80	1.4	●	42	11,700
8604062	6.3	160	250	6.3	80	1.4	●	48	12,400
8604262		200	300		90	1.4	●	57	22,400
8591563		90	150		50	1.5	●	31	9,420
8592063	6.4	110	200	6.4	80	1.5	●	44	11,700
8604063		160	250		80	1.5	●	49	12,400
8604263		200	300		90	1.5	●	58	22,400
8591564	6.5	90	150	6.5	50	1.5	●	32	9,420
8592064		110	200		80	1.5	●	44	11,700
8604064		160	250		80	1.5	●	51	12,400
8604264	6.6	200	300	6.6	90	1.5	●	60	22,400
8591565		90	150		50	1.5	●	33	7,270
8592065		110	200		80	1.5	●	46	8,940
8604065	6.7	160	250	6.7	80	1.5	●	53	11,300
8604265		200	300		90	1.5	●	62	22,400
8591566		90	150		50	1.5	●	34	10,700
8592066	6.8	110	200	6.8	80	1.5	●	48	13,000
8604066		160	250		80	1.5	●	54	13,700
8604266		200	300		90	1.5	●	64	23,100
8591567	6.9	90	150	6.9	50	1.6	●	35	10,700
8592067		110	200		80	1.6	●	48	13,000
8604067		160	250		80	1.6	●	55	13,700
8604267	7	200	300	7	90	1.6	●	66	23,100
8591568		90	150		50	1.6	●	35	8,230
8592068		110	200		80	1.6	●	50	10,000
8604068	7.1	160	250	7.1	80	1.6	●	57	12,100
8604268		200	300		90	1.6	●	67	23,100
8591569		90	150		50	1.6	●	36	8,230
8592069	7.2	110	200	7.2	80	1.6	●	50	10,000
8604069		160	250		80	1.6	●	58	12,100
8604269		200	300		90	1.6	●	70	23,100
8591570	7.3	90	150	7.3	50	1.6	●	37	8,230
8592070		110	200		80	1.6	●	52	10,000
8604070		160	250		80	1.6	●	59	12,100
8604270	7.4	200	300	7.4	90	1.6	●	40	23,100
8591571		90	150		50	1.7	●	38	12,000
8592071		110	200		80	1.7	●	53	14,400
8604071	7.5	160	250	7.5	80	1.7	●	62	15,000
8604271		200	300		90	1.7	●	73	23,500
8591572		90	150		50	1.7	●	38	12,000
8592072	7.6	110	200	7.6	80	1.7	●	53	14,400
8604072		160	250		80	1.7	●	62	15,000
8604272		200	300		90	1.7	●	74	23,500
8591573	7.7	90	150	7.7	50	1.7	●	39	12,000
8592073		110	200		80	1.7	●	55	14,400
8604073		160	250		80	1.7	●	65	15,000
8604273	7.8	200	300	7.8	90	1.7	●	76	23,500

注1) シャンク形状はP.1039をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8591574	7.4	90	150	7.4	50	1.7	●	39	12,000
8592074		110	200		80	1.7	●	57	14,400
8604074		160	250		80	1.7	●	65	15,000
8604274	7.5	200	300	7.5	90	1.7	●	78	23,500
8591575		90	150		50	1.7	●	42	9,150
8592075		110	200		80	1.7	●	58	11,100
8604075	7.6	160	250	7.6	80	1.7	●	67	13,200
8604275		200	300		90	1.7	●	80	23,500
8592076		110	200		80	1.8	●	59	15,600
8604076	7.7	160	250	7.7	80	1.8	●	70	16,300
8604276		200	300		90	1.8	●	82	23,800
8592077		110	200		80	1.8	●	61	15,600
8604077	7.8	160	250	7.8	80	1.8	●	70	16,300
8604277		200	300		90	1.8	●	83	23,800
8592078		110	200		80	1.8	●	62	15,600
8604078	7.9	160	250	7.9	80	1.8	●	72	16,300
8604278		200	300		90	1.8	●	84	23,800
8592079		110	200		80	1.8	●	64	15,600
8604079	8	160	250	8	80	1.8	●	74	16,300
8604279		200	300		90	1.8	●	88	23,800
8592080		115	200		75	1.9	●	65	12,000
8604080	8.1	160	250	8.1	80	1.9	●	76	14,200
8604280		200	300		90	1.9	●	90	23,800
8592081		115	200		75	1.9	●	66	17,400
8604081	8.2	160	250	8.2	80	1.9	●	75	18,200
8604281		200	300		90	1.9	●	91	24,100
8592082		115	200		75	1.9	●	68	17,400
8604082	8.3	160	250	8.3	80	1.9	●	79	18,200
8604282		200	300		90	1.9	●	93	24,100
8592083		115	200		75	1.9	●	69	17,400
8604083	8.4	160	250	8.4	80	2	●	81	18,200
8604283		200	300		90	1.9	●	97	24,100
8592084		115	200		75	2	●	70	17,400
8604084	8.5	160	250	8.5	80	2	●	83	18,200
8604284		200	300		90	2	●	99	24,100
8592085		115	200		75	2	●	72	13,400
8604085	8.6	160	250	8.6	80	2	●	84	15,600
8604285		200	300		90	2	●	100	24,100
8592086		115	200		75	2	●	73	18,800
8604086	8.7	160	250	8.7	80	2	●	86	19,700
8604286		200	300		90	2	●	101	24,700
8592087		115	200		75	2	●	75	18,800
8604087	8.8	160	250	8.8	80	2	●	89	19,700
8604287		200	300		90	2	●	104	24,700
8592088		115	200		75	2.1	●	76	18,800
8604088	8.9	160	250	8.9	80	2.1	●	90	19,700
8604288		200	300		90	2.1	●	107	24,700
8592089		115	200		75	2.1	●	78	18,800
8604089	9	160	250	9	80	2.1	●	93	19,700
8604289		200	300		90	2.1	●	110	24,700
8592090		115	200		75	2.1	●	79	14,600
8604090	9	160	250	9	80	2.1	●	94	17,400
8604290		200	300		90	2.1	●	110	24,700

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1039

次ページへ

直径 DC 9.1~12.6 NEXT

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item</p>
--	---

一般加工用ロング形

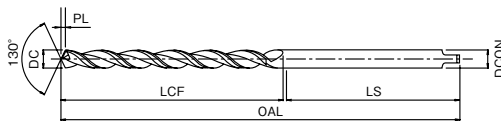
LONG FOR GENERAL APPLICATION

EX-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.430

高剛性パラボリック溝により、直径の7~10倍までの深穴加工も可能です。

Rigid parabolic flutes can increase hole-processing depth to 7~10 times the hole diameter.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



前ページより

FROM 直径 DC 6~9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8592091	9.1	115	200	9.1	75	2.1	●	81	20,400
8604091		160	250		80	2.1	●	97	21,700
8604291		200	300		90	2.1	●	114	25,200
8592092	9.2	115	200	9.2	75	2.1	●	82	20,400
8604092		160	250		80	2.1	●	98	21,700
8604292		200	300		90	2.1	●	116	25,200
8592093	9.3	115	200	9.3	75	2.2	●	85	20,400
8604093		160	250		80	2.2	●	101	21,700
8604293		200	300		90	2.2	●	119	25,200
8592094	9.4	115	200	9.4	75	2.2	●	85	20,400
8604094		160	250		80	2.2	●	103	21,700
8604294		200	300		90	2.2	●	121	25,200
8592095	9.5	115	200	9.5	75	2.2	●	88	15,900
8604095		160	250		80	2.2	●	103	18,200
8604295		200	300		90	2.2	●	122	25,200
8592096	9.6	115	200	9.6	75	2.2	●	88	21,900
8604096		160	250		80	2.2	●	105	23,100
8604296		200	300		90	2.2	●	123	25,700
8592097	9.7	115	200	9.7	75	2.3	●	90	21,900
8604097		160	250		80	2.3	●	106	23,100
8604297		200	300		90	2.3	●	127	25,700
8592098	9.8	115	200	9.8	75	2.3	●	91	21,900
8604098		160	250		80	2.3	●	108	23,100
8604298		200	300		90	2.3	●	128	25,700
8592099	9.9	115	200	9.9	75	2.3	●	92	21,900
8604099		160	250		80	2.3	●	111	23,100
8604299		200	300		90	2.3	●	131	25,700
8592100	10	120	200	10	70	2.3	●	94	16,800
8604100		160	250		80	2.3	●	112	19,700
8604300		200	300		90	2.3	●	133	25,700
8592101	10.1	120	200	10.1	70	2.4	●	96	24,000
8604101		160	250		80	2.4	●	113	21,400
8604301		200	300		90	2.4	●	152	26,200
8592102	10.2	120	200	10.2	70	2.4	●	98	24,000
8604102		160	250		80	2.4	●	116	21,400
8604302		200	300		90	2.4	●	150	26,200
8592103	10.3	120	200	10.3	70	2.4	●	98	24,000
8604103		160	250		80	2.4	●	119	21,400
8604303		200	300		90	2.4	●	151	26,200
8592104	10.4	120	200	10.4	70	2.4	●	100	24,000
8604104		160	250		80	2.4	●	120	21,400
8604304		200	300		90	2.4	●	153	26,200
8592105	10.5	120	200	10.5	70	2.4	●	101	18,500
8604105		160	250		80	2.4	●	123	21,400
8604305		200	300		90	2.4	●	157	26,200
8592106	10.6	120	200	10.6	70	2.5	●	104	26,200
8604106		160	250		80	2.5	●	126	23,300
8604306		200	300		90	2.5	●	163	26,800
8592107	10.7	120	200	10.7	70	2.5	●	107	26,200
8604107		160	250		80	2.5	●	127	23,300
8604307		200	300		90	2.5	●	166	26,800
8592108	10.8	120	200	10.8	70	2.5	●	108	26,200
8604108		160	250		80	2.5	●	131	23,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604308	10.8	200	300	10.8	90	2.5	●	167	26,800
8592109		120	200		70	2.5	●	109	26,200
8604109		160	250		80	2.5	●	132	23,300
8604309	10.9	200	300	10.9	90	2.5	●	172	26,800
8592110		120	200		70	2.6	●	111	20,300
8604110		160	250		80	2.6	●	133	23,300
8604310	11	200	300	11	90	2.6	●	170	26,800
8592111		120	200		70	2.6	●	115	28,300
8604111		160	250		80	2.6	●	139	26,300
8604311	11.1	200	300	11.1	90	2.6	●	175	29,500
8592112		120	200		70	2.6	●	117	28,300
8604112		160	250		80	2.6	●	141	26,300
8604312	11.2	200	300	11.2	90	2.6	●	179	29,500
8592113		120	200		70	2.6	●	117	28,300
8604113		160	250		80	2.6	●	145	26,300
8604313	11.3	200	300	11.3	90	2.6	●	180	29,500
8592114		120	200		70	2.7	●	121	28,300
8604114		160	250		80	2.7	●	147	26,300
8604314	11.4	200	300	11.4	90	2.7	●	183	29,500
8592115		120	200		70	2.7	●	123	21,900
8604115		160	250		80	2.7	●	148	26,300
8604315	11.5	200	300	11.5	90	2.7	●	182	29,500
8592116		120	200		70	2.7	●	125	30,800
8604116		160	250		80	2.7	●	153	27,200
8604316	11.6	200	300	11.6	90	2.7	●	191	31,800
8592117		120	200		70	2.7	●	126	30,800
8604117		160	250		80	2.7	●	155	27,200
8604317	11.7	200	300	11.7	90	2.7	●	194	31,800
8592118		120	200		70	2.8	●	129	30,800
8604118		160	250		80	2.8	●	155	27,200
8604318	11.8	200	300	11.8	90	2.8	●	198	31,800
8592119		120	200		70	2.8	●	132	30,800
8604119		160	250		80	2.8	●	160	27,200
8604319	11.9	200	300	11.9	90	2.8	●	200	31,800
8592120		120	200		70	2.8	●	134	23,600
8604120		160	250		80	2.8	●	162	27,200
8604320	12	200	300	12	90	2.8	●	201	31,800
8592121		120	200		70	2.8	●	135	33,100
8604121		160	250		80	2.8	●	163	29,900
8604321	12.1	200	300	12.1	90	2.8	●	207	34,800
8592122		120	200		70	2.8	●	139	33,100
8604122		160	250		80	2.8	●	167	29,900
8604322	12.2	200	300	12.2	90	2.8	●	210	34,800
8592123		120	200		70	2.9	●	140	33,100
8604123		160	250		80	2.9	●	167	29,900
8604323	12.3	200	300	12.3	90	2.9	●	212	34,800
8592124		120	200		70	2.9	●	143	33,100
8604124		160	250		80	2.9	●	173	29,900
8604324	12.4	200	300	12.4	90	2.9	●	214	34,800
8592125		120	200		70	2.9	●	146	25,600
8604125		160	250		80	2.9	●	174	29,900
8604325	12.5	200	300	12.5	90	2.9	●	215	34,800
8592126		120	200		70	2.9	●	145	36,100

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

次ページへ
直径 DC 12.6~13 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation	○	○	○	○	○						○	○	○			○				○	
EX-GDXL																					

前ページより

FROM 直径 DC 9.1 ~ 12.6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604126	12.6	160	250	12.6	80	2.9	● 176	32,000	
8604326		200	300		90	2.9	● 223	36,900	
8592127	12.7	120	200	12.7	70	3	● 148	36,100	
8604127		160	250		80	3	● 179	32,000	
8604327		200	300		90	3	● 226	36,900	
8592128	12.8	120	200	12.8	70	3	● 150	36,100	
8604128		160	250		80	3	● 181	32,000	

注1) シャンク形状はP.1039をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604328	12.8	200	300	12.8	90	3	● 225	36,900	
8592129		120	200		70	3	● 154	36,100	
8604129	12.9	160	250	12.9	80	3	● 185	32,000	
8604329		200	300		90	3	● 231	36,900	
8592130		120	200		70	3	● 156	27,500	
8604130	13	160	250	13	80	3	● 186	32,000	
8604330		200	300		90	3	● 233	36,900	

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1039



オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細はこちら
Scan for details



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般加工用油穴付き レギュラ形

REGULAR WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR GENERAL APPLICATION

EX-HO-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.431

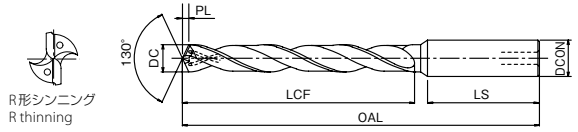


CAD



油穴の効果により高効率加工・長寿命で、ステンレス鋼などの難削材にも効果的です。

This drill is highly efficient with difficult to machine materials (such as stainless steels) and has long tool life due to the internal coolant supply.



※φ12以下はブレインシャクとなります。

※ Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank

※ φ12超えはフラット付ストレートシャクとなります。

※ 12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
64060	6	57	101	6	42	1.4	B	18	13,900
64061	6.1	63	107		42	1.4	D	20	18,500
64062	6.2				42	1.4	D	20	18,500
64063	6.3				42	1.5	D	21	18,500
64064	6.4				42	1.5	D	23	18,500
64065	6.5				42	1.5	B	22	14,300
64066	6.6			69	113	41.3	1.5	D	26
64067	6.7	41.4	1.6			D	25	18,500	
64068	6.8	41.6	1.6			B	26	14,300	
64069	6.9	41.8	1.6			D	26	18,500	
64070	7	42	1.6			B	27	14,300	
64071	7.1	75	119			40.3	1.7	D	31
64072	7.2			40.5	1.7	D	31	18,700	
64073	7.3			40.7	1.7	D	33	18,700	
64074	7.4			40.9	1.7	D	33	18,700	
64075	7.5			41.1	1.7	B	32	14,400	
64076	7.6			41.3	1.8	D	35	18,800	
64077	7.7	81	125	41.4	1.8	D	35	18,800	
64078	7.8			41.6	1.8	D	35	18,800	
64079	7.9			41.8	1.8	D	35	18,800	
64080	8			42	1.9	B	35	14,500	
64081	8.1			46.3	1.9	D	45	19,000	
64082	8.2			46.5	1.9	D	46	19,000	
64083	8.3	87	131	46.7	1.9	D	46	19,000	
64084	8.4			46.9	2	D	48	19,000	
64085	8.5			47.1	2	B	48	14,600	
64086	8.6			47.3	2	B	51	14,700	
64087	8.7			47.4	2	D	50	19,000	
64088	8.8			47.6	2.1	D	51	19,000	
64089	8.9	47.8	2.1	D	51	19,000			
64090	9	87	137	48	2.1	B	52	14,700	
64091	9.1			46.3	2.1	D	57	19,300	
64092	9.2			46.5	2.1	D	58	19,300	
64093	9.3			46.7	2.2	D	59	19,300	
64094	9.4			46.9	2.2	D	59	19,300	
64095	9.5			47.1	2.2	B	60	14,900	
64096	9.6	94	144	47.3	2.2	D	61	19,500	
64097	9.7			47.4	2.3	D	62	19,500	
64098	9.8			47.6	2.3	D	63	19,500	
64099	9.9			47.8	2.3	D	63	19,500	
64100	10			48	2.3	B	64	15,100	
64101	10.1			53.3	2.4	D	74	19,800	
64102	10.2	53.5	2.4	D	75	19,800			
64103	10.3	94	151	53.7	2.4	B	75	15,400	
64104	10.4			53.9	2.4	D	76	19,800	
64105	10.5			54.1	2.4	B	77	15,400	
64106	10.6			54.3	2.5	D	77	20,100	
64107	10.7			54.4	2.5	D	81	20,100	
64108	10.8			54.6	2.5	D	81	20,100	
64109	10.9	54.8	2.5	D	82	20,100			
64110	11	55	2.6	B	83	15,600			
64111	11.1	53.3	2.6	D	91	20,800			
64112	11.2	53.5	2.6	D	92	20,800			
64113	11.3	53.7	2.6	D	92	20,800			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
64114	11.4	94	151	12	53.9	2.7	D	92	20,800
64115	11.5				54.1	2.7	B	93	15,900
64116	11.6				54.3	2.7	D	94	21,100
64117	11.7				54.4	2.7	D	95	21,100
64118	11.8				54.6	2.8	D	96	21,100
64119	11.9				54.8	2.8	D	99	21,100
64120	12	101	158	12	55	2.8	B	100	16,200
64121	12.1				48	2.8	D	128	21,900
64122	12.2				48	2.8	D	130	21,900
64123	12.3				48	2.9	D	130	21,900
64124	12.4				48	2.9	D	130	21,900
64125	12.5				48	2.9	B	133	16,800
64126	12.6	80	140	16	48	2.9	D	134	25,700
64127	12.7				48	3	D	135	25,700
64128	12.8				48	3	D	136	25,700
64129	12.9				48	3	D	137	25,700
64130	13				48	3	B	138	19,800
64131	13.1				48	3.1	D	138	29,900
64132	13.2	85	145	16	48	3.1	D	138	29,900
64133	13.3				48	3.1	D	141	29,900
64134	13.4				48	3.1	D	143	29,900
64135	13.5				48	3.1	B	144	23,100
64136	13.6				48	3.2	D	144	29,900
64137	13.7				48	3.2	D	145	29,900
64138	13.8	90	150	16	48	3.2	D	146	29,900
64139	13.9				48	3.2	D	146	29,900
64140	14				48	3.2	D	146	29,900
64141	14.1				48	3.2	D	146	29,900
64142	14.2				48	3.2	D	146	29,900
64143	14.3				48	3.2	D	146	29,900
64144	14.4	85	145	16	48	3.3	B	148	23,100
64145	14.5				48	3.3	B	151	25,600
64146	14.6				48	3.3	D	151	33,100
64147	14.7				48	3.3	D	153	33,100
64148	14.8				48	3.4	D	154	33,100
64149	14.9				48	3.4	B	156	25,600
64150	15	95	155	16	50	3.4	D	210	34,700
64151	15.1				50	3.4	D	210	34,700
64152	15.2				50	3.4	D	210	34,700
64153	15.3				50	3.5	D	213	34,700
64154	15.4				50	3.5	B	214	26,700
64155	15.5				50	3.5	D	214	26,700
64156	15.6	100	166	20	50	3.5	D	234	37,000
64157	15.7				50	3.5	D	233	37,000
64158	15.8				50	3.6	D	233	37,000
64159	15.9				50	3.6	D	233	37,000
64160	16				50	3.6	D	233	37,000
64161	16.1				50	3.6	B	235	28,600
64162	16.2	94	172	20	50	3.6	B	235	28,600
64163	16.3				50	3.6	D	235	28,600
64164	16.4				50	3.7	D	239	37,000
64165	16.5				50	3.7	D	240	37,000
64166	16.6				50	3.7	D	241	37,000
64167	16.7				50	3.7	B	243	28,600
		50	3.8	D	246	38,600			
		50	3.8	D	248	38,600			
		50	3.8	D	249	38,600			
		50	3.8	D	252	38,600			
		50	3.8	B	252	29,700			
		50	3.9	D	253	38,600			
		50	3.9	D	254	38,600			

直径 DC | 16.8 ~ 40 | NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 標準在庫品 Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼			ステンス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
EX-HO-GDR	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 6~16.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
64168	16.8	106	172	20	50	3.9	D	● 257	38,600
64169	16.9				50	3.9	D	● 253	38,600
64170	17				50	4	B	● 259	29,700
64171	17.1				50	4	D	● 254	38,600
64172	17.2				50	4	D	● 264	38,600
64173	17.3				50	4	D	● 252	38,600
64174	17.4				50	4.1	D	● 254	38,600
64175	17.5				50	4.1	B	● 273	29,700
64176	17.6				50	4.1	B	● 273	29,700
64177	17.7				50	4.1	D	● 273	38,600
64178	17.8	50	4.2	D	● 274	38,600			
64179	17.9	50	4.2	D	● 275	38,600			
64180	18	50	4.2	B	● 279	29,700			
64181	18.1	50	4.2	D	● 283	42,700			
64182	18.2	50	4.2	D	● 287	42,700			
64183	18.3	50	4.3	D	● 289	42,700			
64184	18.4	50	4.3	D	● 289	42,700			
64185	18.5	50	4.3	B	● 289	32,700			
64186	18.6	118	178	20	56	4.3	D	● 393	44,500
64187	18.7				56	4.4	D	● 389	44,500
64188	18.8				56	4.4	D	● 394	44,500
64189	18.9				56	4.4	D	● 392	44,500
64190	19				56	4.4	B	● 396	34,200
64191	19.1				56	4.5	D	● 402	46,000
64192	19.2				56	4.5	D	● 405	46,000
64193	19.3				56	4.5	D	● 404	46,000
64194	19.4				56	4.5	D	● 409	46,000
64195	19.5				56	4.5	B	● 410	35,400
64196	19.6	56	4.6	B	● 412	35,400			
64197	19.7	56	4.6	D	● 416	46,000			
64198	19.8	56	4.6	D	● 415	46,000			
64199	19.9	56	4.6	D	● 419	46,000			
64200	20	56	4.7	B	● 421	35,400			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
64205	20.5	128	204	25	56	4.8	D	● 438	38,500
64210	21				56	4.9	D	● 440	38,500
64211	21.1				56	4.9	D	● 439	38,500
64215	21.5				56	5	D	● 457	40,900
64220	22				56	5.1	D	● 468	40,900
64225	22.5				56	5.2	D	● 481	46,800
64230	23				56	5.4	D	● 496	46,800
64235	23.5				56	5.5	B	● 507	49,700
64240	24				60	5.6	D	● 690	49,700
64245	24.5				60	5.7	D	● 705	49,700
64250	25	60	5.8	D	● 716	49,700			
64255	25.5	60	5.9	D	● 728	51,800			
64260	26	60	6.1	D	● 740	51,800			
64265	26.5	60	6.2	D	● 758	57,500			
64270	27	60	6.3	D	● 798	57,500			
64275	27.5	60	6.4	D	● 803	59,600			
64280	28	60	6.5	B	● 809	57,500			
64285	28.5	60	6.6	D	● 838	62,900			
64290	29	60	6.8	B	● 861	60,700			
64295	29.5	60	6.9	D	● 877	62,900			
64300	30	60	7	B	● 903	60,700			
64305	30.5	60	7.1	D	● 925	70,300			
64310	31	60	7.2	B	● 946	70,300			
64315	31.5	60	7.3	D	● 939	72,800			
64320	32	60	7.5	B	● 1,008	70,300			
64330	33	60	7.7	D	● 1,030	120,000			
64340	34	70	7.9	D	● 1,430	125,000			
64350	35	70	8.2	D	● 1,450	130,000			
64360	36	70	8.4	D	● 1,521	134,000			
64370	37	70	8.6	D	● 1,537	139,000			
64380	38	70	8.9	D	● 1,591	144,000			
64390	39	70	9.1	D	● 1,650	147,000			
64400	40	70	9.3	D	● 1,702	152,000			



機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら
Scan for details



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

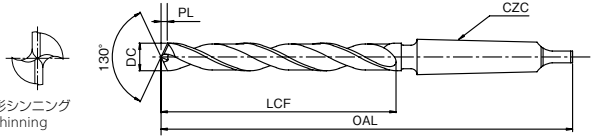
一般加工用MTシャンク レギュラ形
REGULAR WITH MORSE TAPER SHANK FOR GENERAL APPLICATION

EX-MT-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

旋盤、多軸専用機などに適します。

This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.



R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	33	114	MT1	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.1	36	117		0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.2				0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.3				0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.4				0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.5	39	120		0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.6				0.8	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.7				0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.8				0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.9	43	124		0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	4				0.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.1				1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.2				1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.3	47	128		1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.4				1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.5				1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.6				1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.7	52	133		1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.8				1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.9				1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5			1.2	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.1	57	137	1.2	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.2			1.2	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.3			1.2	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.4			1.3	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.5	63	143	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.6			1.3	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.7			1.3	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.8			1.4	<input type="checkbox"/>	—	—	
	5.9	69	149	1.4	<input type="checkbox"/>	—	—	
64560	6			1.4	B ●	67	11,200	
	6.1			1.4	<input type="checkbox"/>	—	—	
	6.2			1.4	<input type="checkbox"/>	—	—	
	6.3	75	155	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—	
	6.4			1.5	<input type="checkbox"/>	—	—	
64565	6.5			1.5	B ●	70	11,400	
	6.6			1.5	<input type="checkbox"/>	—	—	
	6.7	79	171	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—	
64568	6.8			1.6	B ●	72	11,500	
	6.9			1.6	<input type="checkbox"/>	—	—	
64570	7			1.6	B ●	73	11,500	
	7.1	81	177	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	7.2			1.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	7.3			1.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	7.4			1.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
	7.5	87	183	1.7	<input type="checkbox"/>	—	—	
64575	7.5			1.7	B ●	75	11,500	
	7.6			1.8	<input type="checkbox"/>	—	—	
	7.7			1.8	<input type="checkbox"/>	—	—	
	7.8	93	189	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—	
	7.9			1.8	<input type="checkbox"/>	—	—	
64580	8			1.9	B ●	79	11,700	
	8			1.9	<input type="checkbox"/>	—	—	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.1	75	158	MT1	1.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.2				1.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.3				1.9	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.4				2	<input type="checkbox"/>	—	—
64585	8.5	2	B ●		84	12,200		
	8.6	2	<input type="checkbox"/>		—	—		
	8.7	2	<input type="checkbox"/>		—	—		
64588	8.8	2.1	B ●		84	12,600		
	8.9	2.1	<input type="checkbox"/>		—	—		
64590	9	2.1	B ●		84	12,600		
	9.1	2.1	<input type="checkbox"/>		—	—		
	9.2	2.1	<input type="checkbox"/>		—	—		
	9.3	2.2	<input type="checkbox"/>		—	—		
	9.4	2.2	<input type="checkbox"/>		—	—		
64595	9.5	2.2	B ●		88	12,900		
	9.6	2.2	<input type="checkbox"/>		—	—		
	9.7	2.3	<input type="checkbox"/>		—	—		
	9.8	2.3	<input type="checkbox"/>		—	—		
	9.9	2.3	<input type="checkbox"/>		—	—		
64600	10	2.3	B ●		94	13,200		
	10.1	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—			
	10.2	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—			
64603	10.3	2.4	B ●	95	13,600			
	10.4	2.4	<input type="checkbox"/>	—	—			
64605	10.5	2.4	B ●	98	13,600			
	10.6	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—			
	10.7	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—			
	10.8	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—			
	10.9	2.5	<input type="checkbox"/>	—	—			
64610	11	2.6	B ●	106	15,400			
	11.1	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—			
	11.2	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—			
	11.3	2.6	<input type="checkbox"/>	—	—			
	11.4	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—			
64615	11.5	2.7	B ●	110	16,100			
	11.6	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—			
	11.7	2.7	<input type="checkbox"/>	—	—			
	11.8	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—			
	11.9	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—			
64620	12	2.8	B ●	118	16,200			
	12.1	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—			
	12.2	2.8	<input type="checkbox"/>	—	—			
	12.3	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—			
	12.4	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—			
64625	12.5	2.9	B ●	122	17,100			
	12.6	2.9	<input type="checkbox"/>	—	—			
	12.7	3	<input type="checkbox"/>	—	—			
	12.8	3	<input type="checkbox"/>	—	—			
	12.9	3	<input type="checkbox"/>	—	—			

次ページへ
直径 DC 13 ~ 23.6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	C~0.25%	中炭素鋼 軟鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					CFRP	AZ91D	
EX-MT-GDR	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 直径 DC 3~12.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
64630	13	101	184	MT1	3	B	●	128	17,100	
	13.1						3.1	□	—	—
	13.2						3.1	□	—	—
	13.3						3.1	□	—	—
	13.4						3.1	□	—	—
64635	13.5	106	189			3.1	B	●	133	18,800
	13.6						3.2	□	—	—
	13.7						3.2	□	—	—
	13.8						3.2	□	—	—
	13.9						3.2	□	—	—
64640	14	109	209		3.3	B	●	140	20,100	
64641	14.1					3.3	●	235	23,800	
64642	14.2					3.3	D	●	238	23,800
64643	14.3					3.3	●	245	23,800	
64644	14.4					3.4	●	245	23,800	
64645	14.5					3.4	B	●	240	20,400
64646	14.6					3.4	●	241	24,300	
64647	14.7					3.4	D	●	249	24,300
64648	14.8					3.5	●	254	24,300	
64649	14.9					3.5	●	246	24,300	
64650	15	112	212		3.5	B	●	249	21,300	
64651	15.1					3.5	●	259	25,700	
64652	15.2					3.5	D	●	261	25,700
64653	15.3					3.6	●	260	25,700	
64654	15.4					3.6	●	260	25,700	
64655	15.5					3.6	B	●	259	22,200
64656	15.6					3.6	●	265	26,700	
64657	15.7					3.7	●	260	26,700	
64658	15.8					3.7	D	●	270	26,700
64659	15.9					3.7	●	263	26,700	
64660	16	115	215		3.7	B	●	269	23,300	
64661	16.1					3.8	●	276	27,800	
64662	16.2					3.8	D	●	278	27,800
64663	16.3					3.8	●	281	27,800	
64664	16.4					3.8	D	●	276	27,800
64665	16.5					3.8	B	●	276	24,100
64666	16.6					3.9	●	280	28,900	
64667	16.7					3.9	●	281	28,900	
64668	16.8					3.9	D	●	285	28,900
64669	16.9					3.9	●	288	28,900	
64670	17	118	218		4	B	●	285	25,700	
64671	17.1					4	●	289	30,500	
64672	17.2					4	D	●	299	30,500
64673	17.3					4	●	296	30,500	
64674	17.4					4.1	●	301	30,500	
64675	17.5					4.1	B	●	296	27,300
64676	17.6					4.1	●	303	32,600	
64677	17.7					4.1	●	304	32,600	
64678	17.8					4.2	D	●	304	32,600
64679	17.9					4.2	●	306	32,600	
64680	18	122	222		4.2	B	●	313	28,800	
64681	18.1					4.2	●	316	34,700	
64682	18.2					4.2	D	●	320	34,700
64683	18.3					4.3	●	320	34,700	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)			
64684	18.4	122	222		4.3	D	●	318	34,700		
64685	18.5						4.3	B	●	320	29,700
64686	18.6						4.3	●	322	35,800	
64687	18.7						4.4	D	●	328	35,800
64688	18.8						4.4	●	325	35,800	
64689	18.9						4.4	●	328	35,800	
64690	19						4.4	B	●	327	31,100
64691	19.1						4.5	●	336	37,000	
64692	19.2						4.5	D	●	339	37,000
64693	19.3						4.5	●	335	37,000	
64694	19.4	125	225		4.5	●	341	37,000			
64695	19.5					4.5	B	●	339	32,700	
64696	19.6					4.6	●	345	39,100		
64697	19.7					4.6	●	346	39,100		
64698	19.8					4.6	D	●	348	39,100	
64699	19.9					4.6	●	351	39,100		
64700	20					4.7	B	●	355	34,200	
64701	20.1					4.7	D	●	374	40,700	
64702	20.2					4.7	●	380	40,700		
64703	20.3					4.7	D	●	378	40,700	
64704	20.4	128	228		4.8	●	378	40,700			
64705	20.5					4.8	B	●	378	35,800	
64706	20.6					4.8	●	380	42,700		
64707	20.7					4.8	D	●	388	42,700	
64708	20.8					4.8	●	386	42,700		
64709	20.9					4.9	D	●	390	42,700	
64710	21					4.9	B	●	387	37,500	
64711	21.1					4.9	●	395	44,900		
64712	21.2					4.9	D	●	400	44,900	
64713	21.3					5	●	406	44,900		
64714	21.4	132	232		5	●	409	44,900			
64715	21.5					5	B	●	412	39,100	
64716	21.6					5	●	413	46,800		
64717	21.7					5.1	D	●	416	46,800	
64718	21.8					5.1	●	421	46,800		
64719	21.9					5.1	●	419	46,800		
64720	22					5.1	B	●	421	40,100	
64721	22.1					5.2	D	●	427	47,900	
64722	22.2					5.2	●	429	47,900		
64723	22.3					5.2	D	●	429	47,900	
64724	22.4	136	236		5.2	●	433	47,900			
64725	22.5					5.2	B	●	438	41,700	
64726	22.6					5.3	●	440	49,800		
64727	22.7					5.3	●	449	49,800		
64728	22.8					5.3	D	●	447	49,800	
64729	22.9					5.3	●	469	49,800		
64730	23					5.4	B	●	448	43,800	
64731	23.1					5.4	●	606	52,400		
64732	23.2					5.4	D	●	607	52,400	
64733	23.3					5.4	●	612	52,400		
64734	23.4	136	256		5.5	●	627	52,400			
64735	23.5					5.5	B	●	623	45,000	
64736	23.6					5.5	D	●	614	54,300	

次ページへ

直径 DC 23.7~50 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般加工用MTシャンク レギュラ形

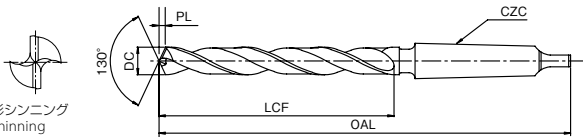
REGULAR WITH MORSE TAPER SHANK FOR GENERAL APPLICATION

EX-MT-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.429

旋盤、多軸専用機などに適します。

This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.



前ページより

FROM 直径DC 13 ~ 23.6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
64737	23.7	140	260	MT3	5.5	●	636	54,300	
64738	23.8				D	●	635	54,300	
64739	23.9				5.6	●	635	54,300	
64740	24				5.7	●	629	47,700	
64741	24.1				5.6	●	640	57,700	
64742	24.2				5.6	D	●	645	57,700
64743	24.3				5.7	●	645	57,700	
64744	24.4				5.7	●	645	57,700	
64745	24.5				5.7	B	●	643	49,500
64746	24.6				5.7	D	●	657	58,900
64747	24.7				5.8	●	660	58,900	
64748	24.8				5.8	D	●	664	58,900
64749	24.9				5.8	●	675	58,900	
64750	25				5.8	B	●	680	50,600
64751	25.1	5.9	●	680	60,400				
64752	25.2	5.9	D	●	686	60,400			
64753	25.3	5.9	●	691	60,400				
64754	25.4	5.9	●	690	60,400				
64755	25.5	5.9	B	●	688	53,400			
64756	25.6	6	●	686	64,100				
64757	25.7	6	D	●	686	64,100			
64758	25.8	6	●	688	64,100				
64759	25.9	6	●	690	64,100				
64760	26	6.1	B	●	688	54,300			
64761	26.1	6.1	●	734	64,800				
64762	26.2	6.1	D	●	734	64,800			
64763	26.3	6.1	●	735	64,800				
64764	26.4	6.2	●	735	64,800				
64765	26.5	6.2	B	●	744	55,600			
64766	26.6	6.2	●	757	66,300				
64767	26.7	6.2	D	●	757	66,300			
64768	26.8	6.2	●	762	66,300				
64769	26.9	6.3	●	765	66,300				
64770	27	6.3	B	●	768	58,800			
64771	27.1	6.3	●	763	70,000				
64772	27.2	6.3	D	●	766	70,000			
64773	27.3	6.4	●	766	70,000				
64774	27.4	6.4	●	781	70,000				
64775	27.5	6.4	B	●	783	58,800			
64776	27.6	6.4	●	777	70,000				
64777	27.7	6.5	D	●	796	70,000			
64778	27.8	6.5	●	801	70,000				
64779	27.9	6.5	●	801	70,000				
64780	28	6.5	B	●	798	60,500			
64781	28.1	6.6	●	816	72,200				
64782	28.2	6.6	D	●	816	72,200			
64783	28.3	6.6	●	822	72,200				
64784	28.4	6.6	●	843	72,200				
64785	28.5	6.6	B	●	852	64,800			
64786	28.6	6.7	●	843	77,300				
64787	28.7	6.7	D	●	843	77,300			
64788	28.8	6.7	●	843	77,300				

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
64789	28.9	155	275	MT3	6.7	D	●	846	77,300
64790	29				6.8	B	●	849	69,100
64791	29.1				6.8	●	846	82,300	
64792	29.2				6.8	D	●	866	82,300
64793	29.3				6.8	●	867	82,300	
64794	29.4				6.9	●	867	82,300	
64795	29.5				6.9	B	●	864	72,000
64796	29.6				6.9	●	868	85,600	
64797	29.7				6.9	D	●	887	85,600
64798	29.8				6.9	●	882	85,600	
64799	29.9				7	●	891	85,600	
64800	30				7	B	●	882	74,800
64805	30.5				7.1	●	920	88,000	
64810	31				7.2	●	929	88,500	
64815	31.5	7.3	●	950	94,200				
64820	32	7.5	●	985	100,000				
64825	32.5	7.6	●	1,409	110,000				
64830	33	7.7	●	1,435	110,000				
64835	33.5	7.8	●	1,461	110,000				
64840	34	7.9	●	1,470	113,000				
64845	34.5	8	●	1,518	113,000				
64850	35	8.2	●	1,519	117,000				
64855	35.5	8.3	●	1,558	117,000				
64860	36	8.4	●	1,586	121,000				
64865	36.5	8.5	●	1,596	121,000				
64870	37	8.6	●	1,655	126,000				
64875	37.5	8.7	●	1,671	126,000				
64880	38	8.9	●	1,716	129,000				
64885	38.5	9	●	1,742	129,000				
64890	39	9.1	●	1,764	132,000				
64895	39.5	9.2	●	1,773	132,000				
64900	40	9.3	●	1,802	136,000				
64905	40.5	9.4	●	1,964	142,000				
64910	41	9.6	D	●	1,902	142,000			
64915	41.5	9.7	●	1,978	142,000				
64920	42	9.8	●	2,010	145,000				
64925	42.5	9.9	●	2,000	145,000				
64930	43	10	●	2,060	148,000				
64935	43.5	10.1	●	2,104	148,000				
64940	44	10.3	●	2,122	152,000				
64945	44.5	10.4	●	2,133	152,000				
64950	45	10.5	●	2,176	157,000				
64955	45.5	10.6	●	2,200	160,000				
64960	46	10.7	●	2,292	160,000				
64965	46.5	10.8	●	2,350	160,000				
64970	47	11	●	2,381	164,000				
64975	47.5	11.1	●	2,380	164,000				
64980	48	11.2	●	2,386	168,000				
64985	48.5	11.3	●	2,414	168,000				
64990	49	11.4	●	2,500	173,000				
64995	49.5	11.5	●	2,490	173,000				
65000	50	11.7	●	2,546	176,000				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

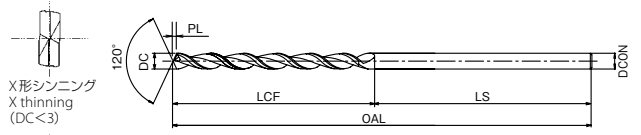
スラスタードリル10Dタイプ

TDXL DRILL 10D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions **P.432**

ハイスドリルで10Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 10 × D



X形シンニング
X thinning
(DC < 3)

R形シンニング
R thinning
(3 ≤ DC)



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

10D用 For 10D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622816	1.5 × 10D	26	70	1.47	44	0.4	—	—	—
	1.6 × 10D			1.57	44	0.5	B	4	2,380
	1.7 × 10D			1.67	44	0.5	B	—	—
8622818	1.8 × 10D	26	70	1.77	49	0.5	B	4	2,380
	1.9 × 10D			1.87	49	0.5	—	—	—
8622820	2 × 10D	33	75	2	49	0.6	●	4	2,200
8622821	2.1 × 10D			2.1	42	0.6	●	4	2,630
8622822	2.2 × 10D			2.2	42	0.6	●	4	2,630
8622823	2.3 × 10D	33	75	2.3	42	0.7	●	5	2,630
8622824	2.4 × 10D			2.4	42	0.7	●	5	2,630
8622825	2.5 × 10D			2.5	42	0.7	●	5	2,520
8622826	2.6 × 10D	40	90	2.6	50	0.8	●	6	2,630
8622827	2.7 × 10D			2.7	50	0.8	●	6	3,000
8622828	2.8 × 10D			2.8	50	0.8	●	6	3,000
8622829	2.9 × 10D	40	90	2.9	50	0.8	●	7	3,000
8622830	3 × 10D			3	50	0.9	●	7	2,880
8622831	3.1 × 10D			3.1	55	0.9	●	7	3,450
8622832	3.2 × 10D	45	100	3.2	55	0.9	●	7	3,450
8622833	3.3 × 10D			3.3	55	1	●	8	3,450
8622834	3.4 × 10D			3.4	50	1	●	8	3,960
8622835	3.5 × 10D	50	100	3.5	50	1	B	9	3,210
8622836	3.6 × 10D			3.6	50	1	●	9	3,450
8622837	3.7 × 10D			3.7	50	1.1	●	9	3,450
8622838	3.8 × 10D	55	115	3.8	50	1.1	●	10	3,860
8622839	3.9 × 10D			3.9	50	1.1	●	10	3,860
8622840	4 × 10D			4	50	1.2	●	10	3,610
8622841	4.1 × 10D	60	115	4.1	60	1.2	●	14	3,860
8622842	4.2 × 10D			4.2	60	1.2	●	14	3,860
8622843	4.3 × 10D			4.3	55	1.2	●	14	4,340
8622844	4.4 × 10D	65	115	4.4	55	1.3	●	14	4,340
8622845	4.5 × 10D			4.5	55	1.3	●	15	4,110
8622846	4.6 × 10D			4.6	55	1.3	●	15	4,340
8622847	4.7 × 10D	65	115	4.7	55	1.4	●	15	4,930
8622848	4.8 × 10D			4.8	50	1.4	●	17	4,930
8622849	4.9 × 10D			4.9	50	1.4	●	17	5,030
8622850	5 × 10D	65	115	5	50	1.4	●	17	4,660

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622851	5.1 × 10D	70	128	5.1	58	1.5	●	21	4,930
8622852	5.2 × 10D			5.2	58	1.5	●	22	4,930
8622853	5.3 × 10D			5.3	58	1.5	●	23	4,930
8622854	5.4 × 10D	78	128	5.4	50	1.6	●	22	6,640
8622855	5.5 × 10D			5.5	50	1.6	●	23	5,270
8622856	5.6 × 10D			5.6	50	1.6	●	24	7,060
8622857	5.7 × 10D	87	140	5.7	50	1.6	●	24	7,060
8622858	5.8 × 10D			5.8	50	1.7	●	25	7,060
8622859	5.9 × 10D			5.9	50	1.7	●	25	7,060
8622860	6 × 10D	90	155	6	50	1.7	●	26	5,940
8622861	6.1 × 10D			6.1	53	1.8	●	31	9,920
8622862	6.2 × 10D			6.2	53	1.8	●	31	8,180
8622863	6.3 × 10D	100	165	6.3	53	1.8	●	32	9,920
8622864	6.4 × 10D			6.4	53	1.8	●	33	9,920
8622865	6.5 × 10D			6.5	53	1.9	●	34	6,900
8622866	6.6 × 10D	100	165	6.6	53	1.9	●	34	8,180
8622867	6.7 × 10D			6.7	53	1.9	●	36	8,180
8622868	6.8 × 10D			6.8	50	2	●	36	8,180
8622869	6.9 × 10D	100	165	6.9	50	2	B	37	8,180
8622870	7 × 10D			7	50	2	●	38	7,760
8622871	7.1 × 10D			7.1	55	2	●	38	12,600
8622872	7.2 × 10D	105	165	7.2	55	2.1	●	39	12,600
8622873	7.3 × 10D			7.3	55	2.1	●	41	12,600
8622874	7.4 × 10D			7.4	55	2.1	●	42	12,600
8622875	7.5 × 10D	110	165	7.5	55	2.2	●	43	8,770
8622876	7.6 × 10D			7.6	50	2.2	●	43	14,300
8622877	7.7 × 10D			7.7	50	2.2	●	44	14,300
8622878	7.8 × 10D	115	165	7.8	50	2.3	●	45	14,300
8622879	7.9 × 10D			7.9	50	2.3	●	45	14,300
8622880	8 × 10D			8	50	2.3	●	47	9,960
8622881	8.1 × 10D	115	165	8.1	55	2.3	●	51	12,700
8622882	8.2 × 10D			8.2	55	2.4	●	51	12,700
8622883	8.3 × 10D			8.3	55	2.4	●	53	12,700
8622884	8.4 × 10D	115	165	8.4	55	2.4	●	54	12,700
8622885	8.5 × 10D			8.5	55	2.5	●	56	11,300
8622886	8.6 × 10D			8.6	50	2.5	●	55	19,800

次ページへ
直径 DC 8.7 ~ 12 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS
鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING
フラットドリル / ぐぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

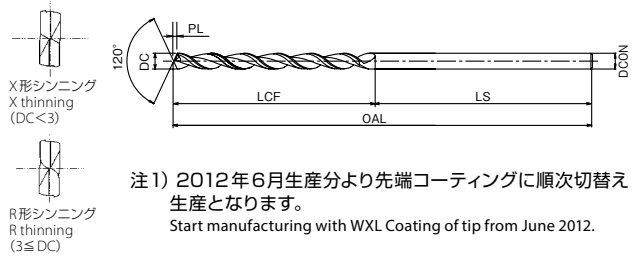
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

スラスタードリル10Dタイプ

TDXL DRILL 10D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.



前ページより
FROM 直径 DC 1.5 ~ 8.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622887	8.7 × 10D	115	165	8.7	50	2.5	● 57	19,800	
8622888	8.8 × 10D			8.8	50	2.5	● 58	19,800	
8622889	8.9 × 10D			8.9	50	2.6	● 59	19,800	
8622890	9 × 10D	125	190	9	50	2.6	● 60	12,900	
8622891	9.1 × 10D			9.1	65	2.6	● 74	18,200	
8622892	9.2 × 10D			9.2	65	2.7	● 76	18,200	
8622893	9.3 × 10D	130	190	9.3	65	2.7	● 77	18,200	
8622894	9.4 × 10D			9.4	65	2.7	● 77	18,200	
8622895	9.5 × 10D			9.5	65	2.7	● 77	14,500	
8622896	9.6 × 10D	140	205	9.6	60	2.8	● 80	23,100	
8622897	9.7 × 10D			9.7	60	2.8	● 81	23,100	
8622898	9.8 × 10D			9.8	60	2.8	● 83	20,100	
8622899	9.9 × 10D	140	205	9.9	60	2.9	● 83	23,100	
8622900	10 × 10D			10	60	2.9	● 85	16,300	
8622901	10.1 × 10D			10.1	65	2.9	● 94	26,200	
8622902	10.2 × 10D	140	205	10.2	65	2.9	● 96	26,200	
8622903	10.3 × 10D			10.3	65	3	● 97	26,200	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622904	10.4 × 10D	140	205	10.4	65	3	● 100	26,200	
8622905	10.5 × 10D			10.5	65	3	● 101	18,700	
8622906	10.6 × 10D			10.6	60	3.1	● 100	29,700	
8622907	10.7 × 10D	145	215	10.7	60	3.1	● 103	29,700	
8622908	10.8 × 10D			10.8	60	3.1	● 104	29,700	
8622909	10.9 × 10D			10.9	60	3.1	● 106	29,700	
8622910	11 × 10D	155	215	11	60	3.2	● 108	20,900	
8622911	11.1 × 10D			11.1	60	3.2	● 116	33,100	
8622912	11.2 × 10D			11.2	60	3.2	● 119	33,100	
8622913	11.3 × 10D	155	215	11.3	60	3.3	● 120	33,100	
8622914	11.4 × 10D			11.4	60	3.3	● 122	33,100	
8622915	11.5 × 10D			11.5	60	3.3	● 123	23,600	
8622916	11.6 × 10D	155	215	11.6	60	3.3	● 127	32,600	
8622917	11.7 × 10D			11.7	60	3.4	● 129	32,600	
8622918	11.8 × 10D			11.8	60	3.4	● 129	32,600	
8622919	11.9 × 10D	155	215	11.9	60	3.4	● 132	32,600	
8622920	12 × 10D			12	60	3.5	● 134	25,200	

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼		焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコニル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料
	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
TDXL	○	○	○	○						○	○	○	○			○				○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

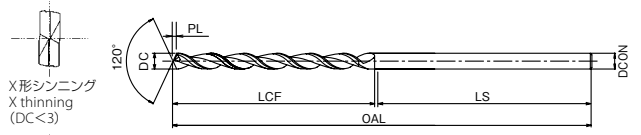
スラスタードリル15Dタイプ

TDXL DRILL 15D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions **P.432**

ハイスドリルで15Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 15 × D



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

15D用 For 15D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623016	1.5 × 15D	30	70	1.47	40	0.4	—	—	—
	1.6 × 15D			1.57	40	0.5	B	3	2,810
	1.7 × 15D			1.67	40	0.5	—	—	—
8623018	1.8 × 15D	34	75	1.77	41	0.5	B	4	2,810
	1.9 × 15D			1.87	41	0.5	—	—	—
8623020	2 × 15D	36		2	44	0.6	●	4	2,620
8623021	2.1 × 15D	38	80	2.1	42	0.6	●	4	3,110
8623022	2.2 × 15D	40		2.2	40	0.6	●	4	3,110
8623023	2.3 × 15D	42		2.3	43	0.7	●	5	3,110
8623024	2.4 × 15D	44	85	2.4	41	0.7	●	5	3,110
8623025	2.5 × 15D	46		2.5	39	0.7	●	5	2,950
8623026	2.6 × 15D	48		2.6	52	0.8	●	5	3,110
8623027	2.7 × 15D		100	2.7	50	0.8	●	6	3,540
8623028	2.8 × 15D	50		2.8	50	0.8	●	6	3,540
8623029	2.9 × 15D		105	2.9	51	0.8	●	9	3,540
8623030	3 × 15D			3	51	0.9	●	9	3,400
8623031	3.1 × 15D	56		3.1	54	0.9	●	9	4,040
8623032	3.2 × 15D	58	110	3.2	52	0.9	●	10	4,040
8623033	3.3 × 15D	60		3.3	50	1	●	10	4,040
8623034	3.4 × 15D	62		3.4	53	1	B	10	4,660
8623035	3.5 × 15D	64	115	3.5	51	1	●	11	3,800
8623036	3.6 × 15D	66		3.6	49	1	●	11	4,040
8623037	3.7 × 15D	68		3.7	52	1.1	●	13	4,040
8623038	3.8 × 15D		120	3.8	50	1.1	●	12	4,540
8623039	3.9 × 15D	70		3.9	50	1.1	●	13	4,540
8623040	4 × 15D	72		4	48	1.2	●	13	4,280
8623041	4.1 × 15D	74	135	4.1	61	1.2	●	13	4,540
8623042	4.2 × 15D	76		4.2	59	1.2	●	14	4,540
8623043	4.3 × 15D	78		4.3	62	1.2	●	15	5,090
8623044	4.4 × 15D	80	140	4.4	60	1.3	●	15	5,090
8623045	4.5 × 15D	82		4.5	58	1.3	●	15	4,870
8623046	4.6 × 15D	84		4.6	61	1.3	●	17	5,090
8623047	4.7 × 15D		145	4.7	59	1.4	●	17	5,800
8623048	4.8 × 15D	86		4.8	59	1.4	●	18	5,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623049	4.9 × 15D	88		4.9	62	1.4	●	19	5,910
8623050	5 × 15D	90	150	5	60	1.4	●	19	5,460
8623051	5.1 × 15D	92		5.1	58	1.5	●	20	5,800
8623052	5.2 × 15D	94		5.2	61	1.5	●	21	5,800
8623053	5.3 × 15D	96		5.3	59	1.5	B	22	5,800
8623054	5.4 × 15D	98	155	5.4	57	1.6	●	23	7,780
8623055	5.5 × 15D	100		5.5	55	1.6	●	23	6,210
8623056	5.6 × 15D	102	160	5.6	58	1.6	●	24	8,270
8623057	5.7 × 15D	104		5.7	61	1.6	●	26	8,270
8623058	5.8 × 15D		165	5.8	59	1.7	●	27	8,270
	5.9 × 15D	106		5.9	59	1.7	—	—	—
8623060	6 × 15D	108		6	62	1.7	B	29	7,030
	6.1 × 15D	110	170	6.1	60	1.8	—	—	—
8623062	6.2 × 15D	112		6.2	58	1.8	B	33	9,580
8623063	6.3 × 15D	114		6.3	61	1.8	●	34	11,700
	6.4 × 15D	116	175	6.4	59	1.8	—	—	—
8623065	6.5 × 15D	118		6.5	82	1.9	B	45	8,100
8623066	6.6 × 15D	120		6.6	80	1.9	●	45	9,580
	6.7 × 15D	122		6.7	78	1.9	—	—	—
8623068	6.8 × 15D	124		6.8	76	2	●	48	9,580
8623069	6.9 × 15D		200	6.9	74	2	B	49	9,580
8623070	7 × 15D			7	74	2	●	50	9,100
8623071	7.1 × 15D	128		7.1	72	2	●	50	14,800
	7.2 × 15D	130		7.2	70	2.1	—	—	—
	7.3 × 15D	132		7.3	68	2.1	—	—	—
	7.4 × 15D	134		7.4	66	2.1	—	—	—
8623075	7.5 × 15D	136		7.5	69	2.2	B	56	10,400
	7.6 × 15D	138		7.6	67	2.2	—	—	—
	7.7 × 15D	140	205	7.7	65	2.2	—	—	—
	7.8 × 15D	142		7.8	63	2.3	—	—	—
	7.9 × 15D			7.9	71	2.3	—	—	—
8623080	8 × 15D	144	215	8	71	2.3	●	65	11,800
8623081	8.1 × 15D	146		8.1	69	2.3	B	66	14,900
8623082	8.2 × 15D	148	220	8.2	72	2.4	●	69	14,900

次ページへ
直径 DC 8.3 ~ 12 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル タタイル Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
TDXL	○	○	○	○							○	○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/直ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

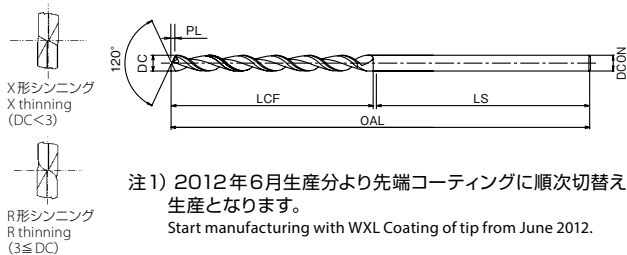
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

スラスタードリル15Dタイプ

TDXL DRILL 15D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432



前ページより
FROM 直径 DC 1.5 ~ 8.2

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.3 × 15D	150	220	8.3	70	2.4	□	—	—
	8.4 × 15D	152		8.4	68	2.4	□	—	—
8623085	8.5 × 15D	154	225	8.5	71	2.5	B ●	74	13,300
8623086	8.6 × 15D	156		8.6	69	2.5	●	76	23,500
	8.7 × 15D	158	230	8.7	67	2.5	□	—	—
8623088	8.8 × 15D	160		8.8	70	2.5	B ●	81	23,500
	8.9 × 15D	162	240	8.9	70	2.6	□	—	—
8623090	9 × 15D	162		9	68	2.6	B ●	83	15,000
	9.1 × 15D	164	245	9.1	66	2.6	□	—	—
	9.2 × 15D	166		9.2	74	2.7	□	—	—
8623093	9.3 × 15D	168	250	9.3	72	2.7	B ●	92	21,400
	9.4 × 15D	170		9.4	70	2.7	□	—	—
8623095	9.5 × 15D	172	255	9.5	68	2.7	B ●	93	17,100
	9.6 × 15D	174		9.6	66	2.8	□	—	—
8623097	9.7 × 15D	176	260	9.7	69	2.8	B ●	99	27,200
8623098	9.8 × 15D	178		9.8	67	2.8	●	101	23,600
	9.9 × 15D	180	265	9.9	65	2.9	□	—	—
8623100	10 × 15D	180		10	70	2.9	B ●	107	19,200
	10.1 × 15D	182		10.1	68	2.9	□	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.2 × 15D	184	250	10.2	66	2.9	□	—	—
	10.3 × 15D	186		10.3	74	3	□	—	—
	10.4 × 15D	188	260	10.4	72	3	□	—	—
8623105	10.5 × 15D	190		10.5	80	3	B ●	128	21,900
	10.6 × 15D	192	270	10.6	78	3.1	□	—	—
	10.7 × 15D	194		10.7	76	3.1	□	—	—
	10.8 × 15D	196	280	10.8	84	3.1	□	—	—
	10.9 × 15D	198		10.9	82	3.1	□	—	—
8623110	11 × 15D	200	280	11	80	3.2	B ●	147	24,700
	11.1 × 15D	200		11.1	80	3.2	□	—	—
	11.2 × 15D	202	290	11.2	78	3.2	□	—	—
	11.3 × 15D	204		11.3	76	3.3	□	—	—
	11.4 × 15D	206	290	11.4	84	3.3	□	—	—
8623115	11.5 × 15D	208		11.5	82	3.3	B ●	165	27,900
	11.6 × 15D	210	295	11.6	80	3.3	□	—	—
	11.7 × 15D	212		11.7	83	3.4	□	—	—
8623118	11.8 × 15D	214	300	11.8	81	3.4	B ●	175	38,500
	11.9 × 15D	216		11.9	84	3.4	□	—	—
8623120	12 × 15D	216		12	84	3.5	B ●	185	29,500

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel												
TDXL	○	○	○	○			SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

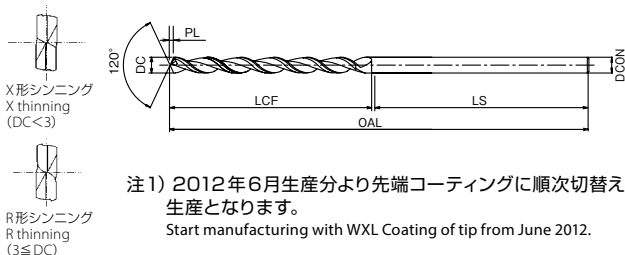
スラスタードリル20Dタイプ

TDXL DRILL 20D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions **P.432**

ハイスドリルで20Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 20 × D



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

20D用 For 20D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8623216	1.5 × 20D	38		1.47	47	0.4	—	—	—
	1.6 × 20D			1.57	47	0.5	B	4	3,320
8623218	1.7 × 20D	40		1.67	45	0.5	—	—	—
	1.8 × 20D			1.77	43	0.5	B	4	3,320
	1.9 × 20D	44		1.87	41	0.5	—	—	—
8623220	2 × 20D	46		2	39	0.6	●	4	3,180
8623221	2.1 × 20D	50		2.1	40	0.6	●	5	3,860
8623222	2.2 × 20D	52		2.2	38	0.6	●	5	3,860
8623223	2.3 × 20D	54		2.3	41	0.7	●	5	3,860
8623224	2.4 × 20D	56		2.4	39	0.7	●	5	3,860
8623225	2.5 × 20D	58		2.5	42	0.7	●	5	3,640
8623226	2.6 × 20D	60		2.6	50	0.8	●	6	3,860
8623227	2.7 × 20D	64		2.7	51	0.8	●	8	4,380
8623228	2.8 × 20D	66		2.8	49	0.8	●	8	4,380
8623229	2.9 × 20D	68		2.9	52	0.8	●	9	4,380
8623230	3 × 20D	70		3	50	0.9	●	9	4,120
8623231	3.1 × 20D	72		3.1	53	0.9	●	10	4,920
8623232	3.2 × 20D	74		3.2	51	0.9	●	10	4,920
8623233	3.3 × 20D	76		3.3	49	1	●	10	4,920
8623234	3.4 × 20D	80		3.4	50	1	●	12	5,670
8623235	3.5 × 20D	82		3.5	48	1	●	13	4,660
	3.6 × 20D	84		3.6	46	1	—	—	—
8623237	3.7 × 20D	86	135	3.7	49	1.1	B	11	4,930
8623238	3.8 × 20D	88	140	3.8	52	1.1	●	12	5,610
	3.9 × 20D	90		3.9	50	1.1	—	—	—
8623240	4 × 20D	92		4	48	1.2	●	12	5,320
8623241	4.1 × 20D	96		4.1	59	1.2	●	14	6,710
8623242	4.2 × 20D	98		4.2	57	1.2	B	14	5,610
8623243	4.3 × 20D	100		4.3	60	1.2	●	15	6,320
	4.4 × 20D	102		4.4	58	1.3	—	—	—
8623245	4.5 × 20D	104		4.5	61	1.3	B	17	6,050
8623246	4.6 × 20D	106		4.6	59	1.3	●	18	7,270
	4.7 × 20D	108		4.7	57	1.4	—	—	—
8623248	4.8 × 20D	112		4.8	58	1.4	B	19	7,270
	4.9 × 20D	114		4.9	56	1.4	—	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8623250	5 × 20D	116	175	5	59	1.4	●	24	6,900
8623251	5.1 × 20D	118		5.1	62	1.5	B	25	7,320
8623252	5.2 × 20D	120		5.2	60	1.5	●	25	7,320
	5.3 × 20D	122		5.3	58	1.5	—	—	—
	5.4 × 20D	124		5.4	56	1.6	—	—	—
8623255	5.5 × 20D	128		5.5	57	1.6	B	28	7,780
	5.6 × 20D	130		5.6	55	1.6	—	—	—
8623257	5.7 × 20D	132	190	5.7	58	1.6	B	30	10,300
8623258	5.8 × 20D	134		5.8	66	1.7	●	32	10,300
	5.9 × 20D	136		5.9	64	1.7	—	—	—
8623260	6 × 20D	138		6	62	1.7	B	34	8,880
	6.1 × 20D	140		6.1	60	1.8	—	—	—
	6.2 × 20D	144		6.2	56	1.8	—	—	—
8623263	6.3 × 20D	146		6.3	54	1.8	B	39	14,800
	6.4 × 20D	148		6.4	52	1.8	—	—	—
8623265	6.5 × 20D	150		6.5	75	1.9	B	47	10,300
	6.6 × 20D	152		6.6	73	1.9	—	—	—
	6.7 × 20D	154		6.7	71	1.9	—	—	—
8623268	6.8 × 20D	158		6.8	67	2	●	50	12,400
8623269	6.9 × 20D	160		6.9	70	2	B	52	12,400
8623270	7 × 20D	162		7	68	2	●	53	11,700
	7.1 × 20D	164		7.1	66	2	—	—	—
	7.2 × 20D	166		7.2	69	2.1	—	—	—
	7.3 × 20D	168		7.3	67	2.1	—	—	—
	7.4 × 20D	172		7.4	63	2.1	—	—	—
8623275	7.5 × 20D	174		7.5	71	2.2	B	63	13,300
	7.6 × 20D	176		7.6	69	2.2	—	—	—
	7.7 × 20D	178		7.7	67	2.2	—	—	—
	7.8 × 20D	180		7.8	65	2.3	—	—	—
	7.9 × 20D	182		7.9	63	2.3	—	—	—
8623280	8 × 20D	184		8	71	2.3	●	74	15,100
8623281	8.1 × 20D	188		8.1	67	2.3	B	75	18,800
8623282	8.2 × 20D	190		8.2	70	2.4	●	79	18,800
	8.3 × 20D	192		8.3	68	2.4	—	—	—
	8.4 × 20D	194		8.4	66	2.4	—	—	—

次ページへ
直径DC 8.5 ~ 12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
TDXL	○	○	○	○							○	○	○				○		

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

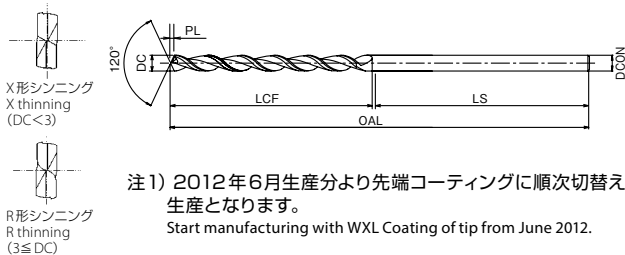
ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DRIS
 転造工具 FOLLING DRIS
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXTABLE DRILLS
 インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDXL DRILLS
 スラスタードリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
 フラットドリル/ 広ぐり
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

スラスタードリル20Dタイプ

TDXL DRILL 20D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.432



前ページより
FROM 直径 DC 1.5 ~ 8.4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623285	8.5 × 20D	196	265	8.5	69	2.5	B ●	84	17,300
	8.6 × 20D	198		8.6	67	2.5	□	—	—
	8.7 × 20D	200		8.7	65	2.5	□	—	—
	8.8 × 20D	204		8.8	61	2.5	□	—	—
	8.9 × 20D	206		8.9	69	2.6	□	—	—
8623290	9 × 20D	208	275	9	67	2.6	B ●	95	19,500
	9.1 × 20D	210		9.1	65	2.6	□	—	—
	9.2 × 20D	212		9.2	68	2.7	□	—	—
	9.3 × 20D	214		9.3	66	2.7	□	—	—
	9.4 × 20D	218		9.4	67	2.7	□	—	—
	9.5 × 20D	220		9.5	65	2.7	□	—	—
	9.6 × 20D	222		9.6	68	2.8	□	—	—
	9.7 × 20D	224		9.7	66	2.8	□	—	—
	9.8 × 20D	226		9.8	64	2.8	□	—	—
	9.9 × 20D	228		9.9	62	2.9	□	—	—
8623300	10 × 20D	230	300	10	70	2.9	B ●	122	25,400
	10.1 × 20D	234		10.1	76	2.9	□	—	—
	10.2 × 20D	236		10.2	74	2.9	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.3 × 20D	238	310	10.3	72	3	□	—	—
	10.4 × 20D	240		10.4	70	3	□	—	—
	10.5 × 20D	242		10.5	78	3	□	—	—
	10.6 × 20D	244	320	10.6	76	3.1	□	—	—
	10.7 × 20D	246		10.7	74	3.1	□	—	—
	10.8 × 20D	250	330	10.8	80	3.1	□	—	—
	10.9 × 20D	252		10.9	78	3.1	□	—	—
8623310	11 × 20D	254		11	96	3.2	B ●	178	32,700
	11.1 × 20D	256		11.1	94	3.2	□	—	—
	11.2 × 20D	258		11.2	92	3.2	□	—	—
	11.3 × 20D	260		11.3	90	3.3	□	—	—
	11.4 × 20D	264		11.4	86	3.3	□	—	—
	11.5 × 20D	266	350	11.5	84	3.3	□	—	—
	11.6 × 20D	268		11.6	82	3.3	□	—	—
	11.7 × 20D	270		11.7	80	3.4	□	—	—
	11.8 × 20D	272		11.8	78	3.4	□	—	—
	11.9 × 20D	274		11.9	76	3.4	□	—	—
8623320	12 × 20D	276		12	74	3.5	B ●	200	41,200



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコニ	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	○	○	○							○	○	○			○				○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

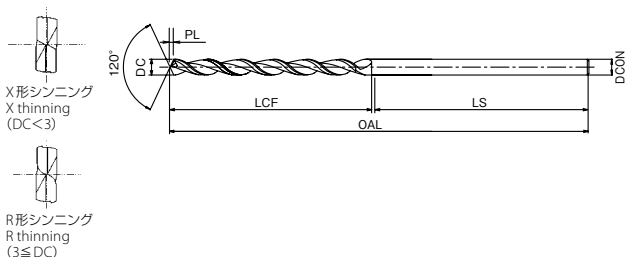
スラスタードリル25Dタイプ

TDXL DRILL 25D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions **P.432**

ハイスドリルで25Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 25 × D



25D用 For 25D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 25D	85	135	3	50	0.9		—	—
	3.1 × 25D			3.1	50	0.9		—	—
	3.2 × 25D	95	145	3.2	50	0.9		—	—
	3.3 × 25D			3.3	50	1		—	—
	3.4 × 25D			3.4	50	1		—	—
	3.5 × 25D	105	155	3.5	50	1		—	—
	3.6 × 25D			3.6	50	1		—	—
	3.7 × 25D			3.7	50	1.1		—	—
	3.8 × 25D			3.8	50	1.1		—	—
	3.9 × 25D	115	165	3.9	50	1.1		—	—
	4 × 25D			4	50	1.2		—	—
	4.1 × 25D	120	170	4.1	50	1.2		—	—
	4.2 × 25D			4.2	50	1.2		—	—
	4.3 × 25D			4.3	50	1.2		—	—
	4.4 × 25D			4.4	50	1.3		—	—
	4.5 × 25D	135	185	4.5	50	1.3		—	—
	4.6 × 25D			4.6	50	1.3		—	—
	4.7 × 25D			4.7	50	1.4		—	—
	4.8 × 25D			4.8	50	1.4		—	—
	4.9 × 25D	140	190	4.9	50	1.4		—	—
	5 × 25D			5	50	1.4		—	—
	5.1 × 25D			5.1	60	1.5		—	—
	5.2 × 25D	150	210	5.2	60	1.5		—	—
	5.3 × 25D			5.3	60	1.5		—	—
	5.4 × 25D			5.4	60	1.6		—	—
	5.5 × 25D			5.5	60	1.6		—	—
	5.6 × 25D			5.6	60	1.6		—	—
	5.7 × 25D	170	230	5.7	60	1.6		—	—
	5.8 × 25D			5.8	60	1.7		—	—
	5.9 × 25D			5.9	60	1.7		—	—
	6 × 25D			6	60	1.7		—	—
	6.1 × 25D			6.1	60	1.8		—	—
	6.2 × 25D			6.2	60	1.8		—	—
	6.3 × 25D			6.3	60	1.8		—	—
	6.4 × 25D	190	250	6.4	60	1.8		—	—
	6.5 × 25D			6.5	60	1.9		—	—
	6.6 × 25D			6.6	60	1.9		—	—
	6.7 × 25D			6.7	60	1.9		—	—
	6.8 × 25D			6.8	60	2		—	—
	6.9 × 25D	200	260	6.9	60	2		—	—
	7 × 25D			7	60	2		—	—
	7.1 × 25D			7.1	60	2		—	—
	7.2 × 25D			7.2	60	2.1		—	—
	7.3 × 25D	210	270	7.3	60	2.1		—	—
	7.4 × 25D			7.4	60	2.1		—	—
	7.5 × 25D			7.5	60	2.2		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6 × 25D			7.6	60	2.2		—	—
	7.7 × 25D	225	285	7.7	60	2.2		—	—
	7.8 × 25D			7.8	60	2.3		—	—
	7.9 × 25D			7.9	60	2.3		—	—
	8 × 25D			8	60	2.3		—	—
	8.1 × 25D			8.1	60	2.3		—	—
	8.2 × 25D	240	300	8.2	60	2.4		—	—
	8.3 × 25D			8.3	60	2.4		—	—
	8.4 × 25D			8.4	60	2.4		—	—
	8.5 × 25D			8.5	60	2.5		—	—
	8.6 × 25D			8.6	60	2.5		—	—
	8.7 × 25D			8.7	60	2.5		—	—
	8.8 × 25D	255	315	8.8	60	2.5		—	—
	8.9 × 25D			8.9	60	2.6		—	—
	9 × 25D			9	60	2.6		—	—
	9.1 × 25D			9.1	60	2.6		—	—
	9.2 × 25D			9.2	60	2.7		—	—
	9.3 × 25D	270	330	9.3	60	2.7		—	—
	9.4 × 25D			9.4	60	2.7		—	—
	9.5 × 25D			9.5	60	2.7		—	—
	9.6 × 25D			9.6	60	2.8		—	—
	9.7 × 25D			9.7	60	2.8		—	—
	9.8 × 25D	280	340	9.8	60	2.8		—	—
	9.9 × 25D			9.9	60	2.9		—	—
	10 × 25D			10	60	2.9		—	—
	10.1 × 25D			10.1	60	2.9		—	—
	10.2 × 25D			10.2	60	2.9		—	—
	10.3 × 25D			10.3	60	3		—	—
	10.4 × 25D	310	370	10.4	60	3		—	—
	10.5 × 25D			10.5	60	3		—	—
	10.6 × 25D			10.6	60	3.1		—	—
	10.7 × 25D			10.7	60	3.1		—	—
	10.8 × 25D			10.8	60	3.1		—	—
	10.9 × 25D			10.9	60	3.1		—	—
	11 × 25D	340	400	11	60	3.2		—	—
	11.1 × 25D			11.1	60	3.2		—	—
	11.2 × 25D			11.2	60	3.2		—	—
	11.3 × 25D			11.3	60	3.3		—	—
	11.4 × 25D			11.4	60	3.3		—	—
	11.5 × 25D			11.5	60	3.3		—	—
	11.6 × 25D			11.6	60	3.3		—	—
	11.7 × 25D			11.7	60	3.4		—	—
	11.8 × 25D			11.8	60	3.4		—	—
	11.9 × 25D			11.9	60	3.4		—	—
	12 × 25D			12	60	3.5		—	—

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
タップ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DRIS
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル
TDXL DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ ぼぐり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

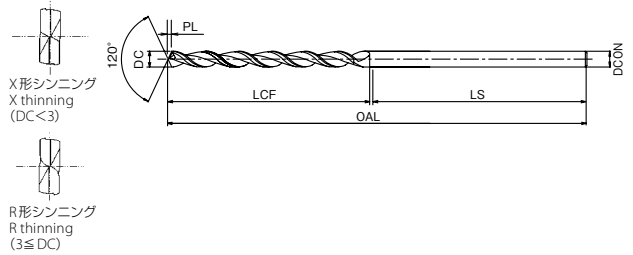
スラスタードリル30Dタイプ

TDXL DRILL 30D TYPE

TDXL

切削条件 Cutting Conditions | **P.432**

ハイスドリルで30Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 30 × D



30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3 × 30D	3	100	150	3	50	0.9	☐	—	—
3.1 × 30D	3.1	104	155	3.1	51	0.9	☐	—	—
3.2 × 30D	3.2	106	160	3.2	49	0.9	☐	—	—
3.3 × 30D	3.3	110	160	3.3	50	1	☐	—	—
3.4 × 30D	3.4	114	165	3.4	51	1	☐	—	—
3.5 × 30D	3.5	116	175	3.5	49	1	☐	—	—
3.6 × 30D	3.6	119	175	3.6	46	1	☐	—	—
3.7 × 30D	3.7	124	180	3.7	51	1.1	☐	—	—
3.8 × 30D	3.8	126	180	3.8	49	1.1	☐	—	—
3.9 × 30D	3.9	129	195	3.9	51	1.1	☐	—	—
4 × 30D	4	132	200	4	48	1.2	☐	—	—
4.1 × 30D	4.1	136	200	4.1	59	1.2	☐	—	—
4.2 × 30D	4.2	140	210	4.2	60	1.2	☐	—	—
4.3 × 30D	4.3	142	210	4.3	58	1.2	☐	—	—
4.4 × 30D	4.4	145	220	4.4	65	1.3	☐	—	—
4.5 × 30D	4.5	150	220	4.5	60	1.3	☐	—	—
4.6 × 30D	4.6	152	225	4.6	58	1.3	☐	—	—
4.7 × 30D	4.7	155	230	4.7	55	1.4	☐	—	—
4.8 × 30D	4.8	160	230	4.8	60	1.4	☐	—	—
4.9 × 30D	4.9	162	240	4.9	63	1.4	☐	—	—
5 × 30D	5	166	240	5	59	1.4	☐	—	—
5.1 × 30D	5.1	170	250	5.1	60	1.5	☐	—	—
5.2 × 30D	5.2	172	250	5.2	58	1.5	☐	—	—
5.3 × 30D	5.3	175	260	5.3	65	1.5	☐	—	—
5.4 × 30D	5.4	180	270	5.4	60	1.6	☐	—	—
5.5 × 30D	5.5	182	270	5.5	58	1.6	☐	—	—
5.6 × 30D	5.6	185	285	5.6	65	1.6	☐	—	—
5.7 × 30D	5.7	188	285	5.7	62	1.6	☐	—	—
5.8 × 30D	5.8	192	290	5.8	68	1.7	☐	—	—
5.9 × 30D	5.9	195	300	5.9	65	1.7	☐	—	—
6 × 30D	6	200	300	6	60	1.7	☐	—	—
6.1 × 30D	6.1	202	310	6.1	68	1.8	☐	—	—
6.2 × 30D	6.2	205	310	6.2	65	1.8	☐	—	—
6.3 × 30D	6.3	208	320	6.3	77	1.8	☐	—	—
6.4 × 30D	6.4	212	320	6.4	73	1.8	☐	—	—
6.5 × 30D	6.5	216	330	6.5	69	1.9	☐	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
6.6 × 30D	6.6	218	300	6.6	82	1.9	☐	—	—
6.7 × 30D	6.7	222	300	6.7	78	1.9	☐	—	—
6.8 × 30D	6.8	226	310	6.8	74	2	☐	—	—
6.9 × 30D	6.9	230	310	6.9	70	2	☐	—	—
7 × 30D	7	230	320	7	70	2	☐	—	—
7.1 × 30D	7.1	235	320	7.1	85	2	☐	—	—
7.2 × 30D	7.2	238	330	7.2	82	2.1	☐	—	—
7.3 × 30D	7.3	242	330	7.3	78	2.1	☐	—	—
7.4 × 30D	7.4	245	330	7.4	75	2.1	☐	—	—
7.5 × 30D	7.5	248	335	7.5	72	2.2	☐	—	—
7.6 × 30D	7.6	252	335	7.6	83	2.2	☐	—	—
7.7 × 30D	7.7	255	335	7.7	80	2.2	☐	—	—
7.8 × 30D	7.8	258	350	7.8	77	2.3	☐	—	—
7.9 × 30D	7.9	262	350	7.9	73	2.3	☐	—	—
8 × 30D	8	264	350	8	71	2.3	☐	—	—
8.1 × 30D	8.1	270	350	8.1	80	2.3	☐	—	—
8.2 × 30D	8.2	275	350	8.2	75	2.4	☐	—	—
8.3 × 30D	8.3	275	365	8.3	75	2.4	☐	—	—
8.4 × 30D	8.4	280	365	8.4	70	2.4	☐	—	—
8.5 × 30D	8.5	285	365	8.5	65	2.5	☐	—	—
8.6 × 30D	8.6	285	365	8.6	80	2.5	☐	—	—
8.7 × 30D	8.7	290	365	8.7	75	2.5	☐	—	—
8.8 × 30D	8.8	290	380	8.8	75	2.5	☐	—	—
8.9 × 30D	8.9	295	380	8.9	70	2.6	☐	—	—
9 × 30D	9	300	380	9	65	2.6	☐	—	—
9.1 × 30D	9.1	300	380	9.1	80	2.6	☐	—	—
9.2 × 30D	9.2	305	380	9.2	75	2.7	☐	—	—
9.3 × 30D	9.3	310	380	9.3	70	2.7	☐	—	—
9.4 × 30D	9.4	310	400	9.4	70	2.7	☐	—	—
9.5 × 30D	9.5	315	400	9.5	65	2.7	☐	—	—
9.6 × 30D	9.6	320	400	9.6	80	2.8	☐	—	—
9.7 × 30D	9.7	320	400	9.7	80	2.8	☐	—	—
9.8 × 30D	9.8	325	400	9.8	75	2.8	☐	—	—
9.9 × 30D	9.9	330	400	9.9	70	2.9	☐	—	—
10 × 30D	10	330	400	10	70	2.9	☐	—	—



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ☐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

旋盤用

FOR LATHE MACHINE

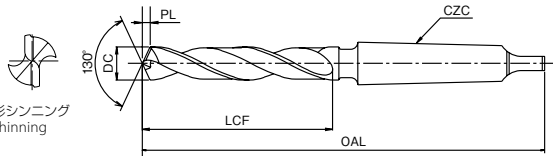
V-MT-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.434



低スラスト化に特に配慮し、旋盤での使い勝手が良いVコーティングテーパシャンク、ミディアム形ドリルです。

This drill has V coated and a tapered shank. Suitable for drilling on lathe machines.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
66060	6	43	123	MT1	1.4	●	64	12,400
66065	6.5	47	127		1.5	●	65	12,600
66068	6.8				1.6	●	68	13,000
66070	7	52	132		1.6	●	68	13,000
66075	7.5				1.8	●	68	13,100
66080	8				1.9	●	73	13,300
66085	8.5	56	139		2	●	75	13,900
66088	8.8				2.1	●	76	14,100
66090	9	61	144		2.1	●	76	14,100
66095	9.5				2.2	●	82	14,400
66100	10				2.3	●	86	14,700
66103	10.3	65	148		2.4	●	85	15,000
66105	10.5				2.5	●	90	15,000
66110	11				2.6	●	95	16,600
66115	11.5	71	154		2.7	●	98	17,300
66120	12			2.8	●	99	17,500	
66125	12.5			2.9	●	106	18,200	
66130	13	76	159	3	●	111	18,200	
66135	13.5			3.2	●	122	19,300	
66140	14	80	163	3.3	●	128	20,800	
66145	14.5			3.4	●	219	21,700	
66150	15	83	183	3.5	●	221	22,200	
66155	15.5			3.6	●	231	23,300	
66160	16	85	185	3.7	●	233	24,000	
66165	16.5			3.9	●	240	25,200	
66170	17	88	188	4	●	248	26,300	
66175	17.5			4.1	●	253	28,100	
66180	18	90	190	4.2	●	263	29,500	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
66185	18.5	93	193	MT2	4.3	●	270	30,800
66190	19				4.4	●	275	32,000
66195	19.5	4.6	●		287	33,600		
66200	20	96	196		4.7	●	298	34,800
66205	20.5				4.8	●	319	37,000
66210	21	98	198		4.9	●	330	38,600
66215	21.5				5	●	338	40,100
66220	22				5.1	●	347	40,700
66225	22.5	101	201		5.3	●	369	43,300
66230	23				5.4	●	380	45,500
66235	23.5	104	224		5.5	●	538	46,800
66240	24				5.6	●	560	49,300
66245	24.5	108	228		5.7	●	567	52,400
66250	25				5.8	●	570	53,500
66255	25.5				6	●	577	55,700
66260	26	112	232	6.1	●	600	56,400	
66265	26.5			6.2	●	630	58,000	
66270	27			6.3	●	640	60,700	
66275	27.5	116	236	6.4	●	646	62,100	
66280	28			6.5	●	684	64,100	
66285	28.5			6.6	●	703	68,200	
66290	29	120	240	6.8	●	701	72,200	
66295	29.5			6.9	●	702	74,900	
66300	30			7	●	734	77,800	
66305	30.5			7.1	●	742	90,100	
66310	31	124	244	7.2	●	746	90,900	
66315	31.5			7.3	●	763	96,600	
66320	32	128	248	7.5	●	787	102,000	

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1015 を参照下さい。 See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP
V-MT-GDN ※		○	○	○	○	○					○	○	○	○	○			○	

※穴深さ：4D ~ 5D Drilling depth : 4D ~ 5D

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タツブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/直ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

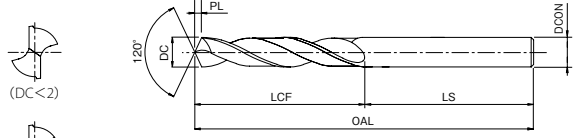
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

自動盤用

FOR AUTOMATIC LATHE MACHINE

NC-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.434-1



X形シンニング
X thinning
(2≧DC)

HSS-Co HSSE WXL h8 30°
 DC<2 2≧DC

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	3		0.5	35	0.14	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.55	3.5		0.55	34.5	0.16	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.6			0.6	34.5	0.17	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.65	4		0.65	34	0.19	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.7			0.7	33.5	0.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.75	4.5		0.75	33.5	0.22	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.8		38	0.8	33	0.23	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.85			0.85	33	0.25	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.9	5.5		0.9	32.5	0.26	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.95			0.95	32.5	0.27	<input type="checkbox"/>	-	-
	1			1	32	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.05	6		1.05	32	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.1			1.1	32	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.15	7	39	1.15	32	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.2			1.2	32	0.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.25			1.25	32	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.3	8	40	1.3	32	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.35			1.35	32	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.4			1.4	32	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.45	9	41	1.45	32	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.5			1.5	32	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.55			1.55	32	0.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.6			1.6	32	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.65	10	42	1.65	32	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.7			1.7	32	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.75			1.75	32	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.8			1.8	32	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.85	11	43	1.85	32	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.9			1.9	32	0.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.95			1.95	32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2			2	32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.05	12	44	2.05	32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.1			2.1	32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.15			2.15	32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.2			2.2	32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.25	13	45	2.25	32	0.6	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.3			2.3	32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.35			2.35	32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.4			2.4	32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.45			2.45	32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.5			2.5	32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.55	14	46	2.55	32	0.7	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.6			2.6	32	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.65			2.65	32	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.7			2.7	32	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.75	16	48	2.75	32	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.8			2.8	32	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.85			2.85	32	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.9			2.9	32	0.8	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.95	16	48	2.95	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3			3	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.05			3.05	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.1			3.1	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.15			3.15	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.2			3.2	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.25			3.25	32	0.9	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3			3.3	32	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.35			3.35	32	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4			3.4	32	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.45			3.45	32	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5			3.5	32	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.55	20	52	3.55	32	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6			3.6	32	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.65			3.65	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7			3.7	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.75			3.75	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.8			3.8	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.85			3.85	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.9			3.9	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.95			3.95	32	1.1	<input type="checkbox"/>	-	-
	4			4	32	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.05	22		4.05	44	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.1			4.1	44	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.15			4.15	44	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.2			4.2	44	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.25			4.25	44	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3			4.3	44	1.2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.35			4.35	44	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.4			4.4	44	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.45			4.45	44	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.5			4.5	44	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.55	24	68	4.55	44	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.6			4.6	44	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.65			4.65	44	1.3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.7			4.7	44	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.75			4.75	44	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.8			4.8	44	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.85			4.85	44	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.9			4.9	44	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.95			4.95	44	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	5			5	44	1.4	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.05			5.05	44	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1			5.1	44	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.15			5.15	44	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2			5.2	44	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.25			5.25	44	1.5	<input type="checkbox"/>	-	-

直径 DC 5.3 ~ 10 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NC-GDS	○	○	○	○								○	○								

前ページより
FROM 直径 DC 0.5~5.25

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.3	26	70	5.3	44	1.5	□	—	—
	5.35			5.35	44	1.5	□	—	—
	5.4			5.4	44	1.6	□	—	—
	5.45			5.45	44	1.6	□	—	—
	5.5			5.5	44	1.6	□	—	—
	5.55			5.55	44	1.6	□	—	—
	5.6			5.6	44	1.6	□	—	—
	5.65			5.65	44	1.6	□	—	—
	5.7			5.7	44	1.6	□	—	—
	5.75			5.75	44	1.7	□	—	—
	5.8			5.8	44	1.7	□	—	—
	5.85			5.85	44	1.7	□	—	—
	5.9			5.9	44	1.7	□	—	—
	5.95			5.95	44	1.7	□	—	—
	6			6	44	1.7	□	—	—
	6.05			6.05	44	1.7	□	—	—
	6.1			6.1	44	1.8	□	—	—
	6.15			6.15	44	1.8	□	—	—
	6.2			6.2	44	1.8	□	—	—
	6.25			6.25	44	1.8	□	—	—
	6.3			6.3	44	1.8	□	—	—
	6.35			6.35	44	1.8	□	—	—
	6.4			6.4	44	1.8	□	—	—
	6.45			6.45	44	1.9	□	—	—
	6.5			6.5	44	1.9	□	—	—
	6.55			6.55	44	1.9	□	—	—
	6.6			6.6	44	1.9	□	—	—
	6.65			6.65	44	1.9	□	—	—
	6.7			6.7	44	1.9	□	—	—
	6.75			6.75	44	1.9	□	—	—
	6.8			6.8	44	2	□	—	—
	6.85			6.85	44	2	□	—	—
	6.9			6.9	44	2	□	—	—
	6.95			6.95	44	2	□	—	—
	7			7	44	2	□	—	—
	7.05			7.05	44	2	□	—	—
	7.1			7.1	44	2	□	—	—
	7.15			7.15	44	2.1	□	—	—
	7.2			7.2	44	2.1	□	—	—
	7.25			7.25	44	2.1	□	—	—
	7.3			7.3	44	2.1	□	—	—
	7.35			7.35	44	2.1	□	—	—
	7.4			7.4	44	2.1	□	—	—
	7.45			7.45	44	2.2	□	—	—
	7.5			7.5	44	2.2	□	—	—
	7.55			7.55	44	2.2	□	—	—
	7.6			7.6	44	2.2	□	—	—
	7.65			7.65	44	2.2	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.7			7.7	44	2.2	□	—	—
	7.75			7.75	44	2.2	□	—	—
	7.8			7.8	44	2.3	□	—	—
	7.85			7.85	44	2.3	□	—	—
	7.9			7.9	44	2.3	□	—	—
	7.95			7.95	44	2.3	□	—	—
	8			8	44	2.3	□	—	—
	8.05			8.05	50	2.3	□	—	—
	8.1			8.1	50	2.3	□	—	—
	8.15			8.15	50	2.4	□	—	—
	8.2			8.2	50	2.4	□	—	—
	8.25			8.25	50	2.4	□	—	—
	8.3			8.3	50	2.4	□	—	—
	8.35			8.35	50	2.4	□	—	—
	8.4			8.4	50	2.4	□	—	—
	8.45			8.45	50	2.4	□	—	—
	8.5			8.5	50	2.5	□	—	—
	8.55			8.55	50	2.5	□	—	—
	8.6			8.6	50	2.5	□	—	—
	8.65			8.65	50	2.5	□	—	—
	8.7			8.7	50	2.5	□	—	—
	8.75			8.75	50	2.5	□	—	—
	8.8			8.8	50	2.5	□	—	—
	8.85			8.85	50	2.6	□	—	—
	8.9			8.9	50	2.6	□	—	—
	8.95			8.95	50	2.6	□	—	—
	9			9	50	2.6	□	—	—
	9.05			9.05	50	2.6	□	—	—
	9.1			9.1	50	2.6	□	—	—
	9.15			9.15	50	2.6	□	—	—
	9.2			9.2	50	2.7	□	—	—
	9.25			9.25	50	2.7	□	—	—
	9.3			9.3	50	2.7	□	—	—
	9.35			9.35	50	2.7	□	—	—
	9.4			9.4	50	2.7	□	—	—
	9.45			9.45	50	2.7	□	—	—
	9.5			9.5	50	2.7	□	—	—
	9.55			9.55	50	2.8	□	—	—
	9.6			9.6	50	2.8	□	—	—
	9.65			9.65	50	2.8	□	—	—
	9.7			9.7	50	2.8	□	—	—
	9.75			9.75	50	2.8	□	—	—
	9.8			9.8	50	2.8	□	—	—
	9.85			9.85	50	2.8	□	—	—
	9.9			9.9	50	2.9	□	—	—
	9.95			9.95	50	2.9	□	—	—
	10			10	50	2.9	□	—	—

OSG OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DH1011

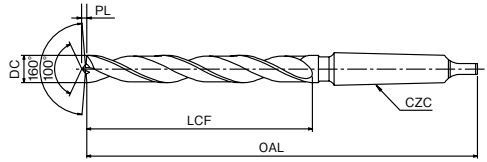
鉄骨用

FOR STEEL FRAME (SELECTIONS AND SHEET PLATES)

EX-MT-TDR

切削条件 Cutting Conditions | P.435

形鋼、スプライスプレートなどの薄板の高効率加工に最適です。
Suitable for high efficiency drilling of thin plates, such as sections and splice plates.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
65675	17.5	140	260	MT3	4.1	●	469	19,200	
65680	18				4.2	●	457	19,200	
65690	19	145	265		4.4	B	●	502	20,100
65700	20	150	270		4.7	●	523	22,000	
65715	21.5	160	280		5	●	573	28,100	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
65720	22	160	280	MT3	5.1	●	582	28,300	
65735	23.5	165	285		5.5	●	624	32,000	
65740	24				5.6	B	●	655	34,500
65750	25				5.8	●	679	37,000	
65760	26				6.1	●	720	39,600	



機械搭載サポート

※詳細は [こちら](#) Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
EX-MT-TDR	◎	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

仕様
SPECIFICATION CHARTS
形状
形状
寸法表
寸法表

タツ
TATS

ゲージ
GAUGES

丸
ROUND
サイズ
SIZES

切削
TOOLING
工具
TOOLS

各種
OTHER
製品
PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

折損タップ除去用

EX HARD DRILLS FOR REMOVING TAPS

EX-H-DRL



CARBIDE SHANK h7

破損タップ除去、焼入れ鋼 (58 ~ 68HRC)、ステライトなどの穴加工忘れに使用します。

This drill is used for: removing broken taps, drilling after heat treatment, drilling stellite or drilling quenched and tempered steels (58~68HRC).

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXTABLE DRILLS
インデキシャルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

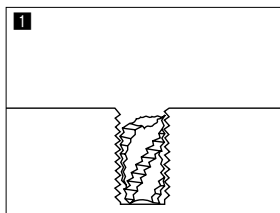
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	適応破損タップ						在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
								ハンドタップ		ポイントタップ		スパイラルタップ				
								ハンド	ポイント	ハンド	ポイント	ハンド	ポイント			
87700	2-6セット (5本組)													●	57	31,800
87702	2	10	30	2	19.3	0.6	118°	M 3	No.4, No.5, No.6	M 3	No.4, No.5	M 3	No.4, No.5, No.6	●	3	4,490
87703	3	15	40	3	24.1	0.9		M 4, M 5	No.8, No.10	M 4	No.8, No.10	M 4, M 5	No.8, No.10	●	5	5,250
87704	4	20	45	4	24	1.2		M 6	1/4, 3/16	M 5, M 6	1/4	M 6	1/4, 3/16	●	8	6,040
87705	5	25	50	5	23.9	1.5		M 8, M10	3/8	—	3/16	M 8, M10	3/8	●	12	7,140
87706	6	30	60	6	28.8	1.8		M 12	7/16, 1/2	M 8	3/8	M 12	7/16, 1/2	●	21	8,980
87707	7	35	80	8	43.6	2.1		M 14	9/16	M10	7/16	M 14	9/16	●	46	14,700
87708	8	40			38.7	2.4		M 16	5/8	M12	1/2	M 16	5/8	●	48	16,700
87709	9	45	100	10	53.6	2.7		M 18	3/4	M14	9/16	M 18	3/4	●	89	22,900
87710	10	50			48.3	3		M 20	—	M16	5/8	M 20	—	●	93	24,100
87781	11	55	110	12	53.5	3.3		M 22	7/8	M18	—	M 22	7/8	●	137	31,600
87782	12	60			48.4	3.6		M 24	1	M20	3/4	M 24	1	●	141	33,100

- ドリル直径の選定は下式によります。(D = タップの呼び、d = ドリルの直径)
ハンドタップ、スパイラルタップ $0.46D < d < 0.75D$ 、ポイントタップ $0.6D < d < 0.75D$
- φ2, 3, 4, 5, 6を1本ずつセットにした5本組セット(ツールNo.87700)を用意しています。

- For drill diameter selection, use the method outlined below.
(D = tap dia. d = drill dia.)
Straight Fluted taps : $0.46D < d < 0.75D$
Spiral Pointed taps : $0.6D < d < 0.75D$
- Drills are available as a 5pcs. set (EDP No. 87700) for φ2 through φ6.

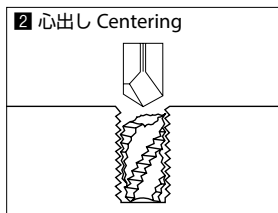
破損タップ穴あけの作業手順 Work Procedure for Removing Damaged Tap in Hole



ドリル及びワークを、しっかりと固定し、破損したタップの中心にドリルを置きます。
タップの頭が上に出ている場合には、破損面をグラインダー等で平らにする
と中心が出し易くなります。

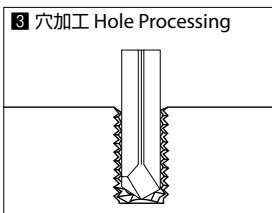
Position the drill at the center of the damaged tap, securing both the workpiece and the drill firmly. When the head of the damaged tap is protruding, grind the damaged surface flat to make the center of the damaged tap easier to drill.

※穴加工忘れの場合も上記に準じて下さい。



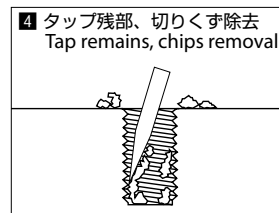
心出し加工は給油しないで、微速クイック送り、ていねいに行ってください。
3で使用するハードドリルより大きいサイズのものを使用すれば、よりスムーズに加工ができます。

Make an initial, centered approach by drilling lightly, then quickly withdrawing the drill. For this step, do not use lubrication.



表の使用区分を参考に適切なドリルを選びます。一定の安定したスピードで穴あけします。ドリルの抜けざわりには、特に注意して下さい。
また、時々作業を止めて切りくずをていねいに取除いて下さい。なお、切削油剤は良質のものを十分かけて下さい。
Select an appropriate drill by consulting the table. Drill the hole at a fixed feed speed, stopping the operation occasionally to remove chip waste. In addition, use plenty of high quality cutting fluid.

* For drilling after heat treatment, follow the instructions above.



タップに穴あけが終わりましたら周囲のタップの残部は、けがき針などで簡単に除去する事ができます。
そして、再タッピングする事により、製品として完成します。

Once the hole has been cleared, the peripheral remnants of the tap can be removed with ease. Once the hole is cleaned, tapping can be resumed.

切削条件および注意点 Cutting Conditions and Procedures to Note.

- 切削速度は 20 ~ 25m/min にして下さい。
- 送り量は 0.01 ~ 0.05mm/rev を目安に手送りします。
- ホルダは直径に見合った剛性のあるものを使用して下さい。
- 切削油剤は良質なものを選定し、強制給油として下さい。
- 軟鋼、アルミニウム、銅等、軟らかい被削材には使用できません。
- 再研削は、定期的にごまめに行い、刃先を常にシャープに保って下さい。
- 焼入れ鋼などの通し穴加工には、抜け際の急激なトルクがかからない様に受け金をすると、切損防止に役立ちます。

- Use a drilling speed of 20-25 m/min.
- Hand feed of 0.01mm - 0.05mm/rev. is the norm.
- Use a rigid holder.
- Select a high quality cutting oil and apply sufficient amount.
- This tool should not be used to drill soft steel, aluminium alloy equivalents, or other soft materials.
- Resharpening should be done periodically.
- For through hole processing of heat treated steel etc., using a cut off - positioned under the work material - to prevent breakage caused by sudden torque.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

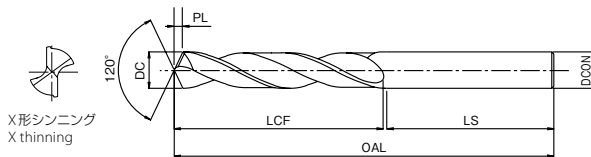
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

汎用ストレート
REGULAR

V-SDR

切削条件 Cutting Conditions | P.436

低速から中速域まで、機械を選ばない汎用ドリルです。
This multi-purpose drill is best used at low to medium speeds.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594020	2	24	49	2	25	0.6	●	2	695
8594021	2.1	27	53	2.1	25	0.6	●	3	987
8594022	2.2	27	53	2.2	26	0.6	●	3	987
8594023	2.3	27	53	2.3	26	0.7	●	3	904
8594024	2.4	30	57	2.4	27	0.7	●	3	987
8594025	2.5	30	57	2.5	27	0.7	●	4	904
8594026	2.6	30	57	2.6	27	0.8	●	4	904
8594027	2.7	33	61	2.7	28	0.8	●	4	904
8594028	2.8	33	61	2.8	28	0.8	●	4	941
8594029	2.9	33	61	2.9	28	0.8	●	4	904
8594030	3	36	65	3	28	0.9	●	4	904
8594031	3.1	36	65	3.1	29	0.9	●	5	1,090
8594032	3.2	36	65	3.2	29	0.9	●	5	1,090
8594033	3.3	39	70	3.3	29	1	●	5	1,090
8594034	3.4	39	70	3.4	31	1	●	6	1,090
8594035	3.5	39	70	3.5	31	1	●	6	1,090
8594036	3.6	43	75	3.6	31	1	●	6	1,200
8594037	3.7	43	75	3.7	31	1.1	●	7	1,200
8594038	3.8	43	75	3.8	32	1.1	●	8	1,200
8594039	3.9	43	75	3.9	32	1.1	●	8	1,200
8594040	4	47	80	4	32	1.2	●	8	1,200
8594041	4.1	47	80	4.1	32	1.2	●	8	1,350
8594042	4.2	47	80	4.2	32	1.2	●	8	1,350
8594043	4.3	47	80	4.3	33	1.2	●	9	1,350
8594044	4.4	47	80	4.4	33	1.3	●	9	1,350
8594045	4.5	52	86	4.5	33	1.3	●	10	1,350
8594046	4.6	52	86	4.6	33	1.3	●	10	1,500
8594047	4.7	52	86	4.7	33	1.4	●	10	1,500
8594048	4.8	57	93	4.8	34	1.4	●	11	1,500
8594049	4.9	57	93	4.9	34	1.4	●	12	1,500
8594050	5	57	93	5	34	1.4	●	12	1,500
8594051	5.1	57	93	5.1	34	1.5	●	12	1,930
8594052	5.2	57	93	5.2	34	1.5	●	13	1,930
8594053	5.3	57	93	5.3	34	1.5	●	13	1,930
8594054	5.4	57	93	5.4	36	1.6	●	14	1,930
8594055	5.5	57	93	5.5	36	1.6	●	15	1,930
8594056	5.6	57	93	5.6	36	1.6	●	15	1,970
8594057	5.7	57	93	5.7	36	1.6	●	16	1,970
8594058	5.8	57	93	5.8	36	1.7	●	16	1,970
8594059	5.9	57	93	5.9	36	1.7	●	17	1,970
8594060	6	63	101	6	36	1.7	●	17	1,970
8594061	6.1	63	101	6.1	38	1.8	●	20	2,380

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594062	6.2	63	101	6.2	38	1.8	●	20	2,380
8594063	6.3	63	101	6.3	38	1.8	●	21	2,380
8594064	6.4	63	101	6.4	38	1.8	●	21	2,380
8594065	6.5	63	101	6.5	38	1.9	●	22	2,380
8594066	6.6	63	101	6.6	38	1.9	●	22	2,810
8594067	6.7	63	101	6.7	38	1.9	●	23	2,810
8594068	6.8	63	101	6.8	40	2	●	26	2,810
8594069	6.9	63	101	6.9	40	2	●	27	2,810
8594070	7	69	109	7	40	2	●	27	2,810
8594071	7.1	69	109	7.1	40	2	●	27	2,880
8594072	7.2	69	109	7.2	40	2.1	●	28	2,880
8594073	7.3	69	109	7.3	40	2.1	●	28	2,880
8594074	7.4	69	109	7.4	40	2.1	●	30	2,880
8594075	7.5	69	109	7.5	40	2.2	●	30	2,880
8594076	7.6	69	109	7.6	42	2.2	●	33	3,450
8594077	7.7	69	109	7.7	42	2.2	●	34	3,450
8594078	7.8	69	109	7.8	42	2.3	●	34	3,450
8594079	7.9	69	109	7.9	42	2.3	●	35	3,450
8594080	8	69	109	8	42	2.3	●	36	3,450
8594081	8.1	69	109	8.1	42	2.3	●	38	3,720
8594082	8.2	69	109	8.2	42	2.4	●	39	3,720
8594083	8.3	69	109	8.3	42	2.4	●	39	3,720
8594084	8.4	69	109	8.4	42	2.4	●	41	3,720
8594085	8.5	69	109	8.5	42	2.5	●	41	3,720
8594086	8.6	69	109	8.6	44	2.5	●	47	4,010
8594087	8.7	69	109	8.7	44	2.5	●	48	4,010
8594088	8.8	69	109	8.8	44	2.5	●	49	4,010
8594089	8.9	69	109	8.9	44	2.6	●	50	4,010
8594090	9	69	109	9	44	2.6	●	51	4,010
8594091	9.1	69	109	9.1	44	2.6	●	53	4,310
8594092	9.2	69	109	9.2	44	2.7	●	54	4,310
8594093	9.3	69	109	9.3	44	2.7	●	54	4,310
8594094	9.4	69	109	9.4	44	2.7	●	56	4,310
8594095	9.5	69	109	9.5	44	2.7	●	56	4,310
8594096	9.6	69	109	9.6	46	2.8	●	60	4,450
8594097	9.7	69	109	9.7	46	2.8	●	60	4,450
8594098	9.8	69	109	9.8	46	2.8	●	62	4,450
8594099	9.9	69	109	9.9	46	2.9	●	63	4,870
8594100	10	69	109	10	46	2.9	●	64	4,450
8594101	10.1	69	109	10.1	46	2.9	●	64	5,380
8594102	10.2	69	109	10.2	46	2.9	●	65	5,160
8594103	10.3	69	109	10.3	46	3	●	66	5,160

次ページへ
直径 DC 10.4 ~ 13 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 ● = Standard stock item ○ = Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
製品記号 Abbreviation	○	○	○	○							○		○		○	○					○	
V-SDR																						

前ページより

FROM 直径 DC 2~10.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8594104	10.4	87	133	10.4	46	3	● 68	5,380	
8594105	10.5			10.5	46	3	● 69	5,160	
8594106	10.6			10.6	46	3.1	● 71	5,910	
8594107	10.7			10.7	48	3.1	● 73	5,910	
8594108	10.8			10.8	48	3.1	● 73	5,910	
8594109	10.9			10.9	48	3.1	● 75	5,910	
8594110	11			11	48	3.2	● 76	5,380	
8594111	11.1			11.1	48	3.2	● 78	6,690	
8594112	11.2			11.2	48	3.2	● 79	6,690	
8594113	11.3			11.3	48	3.3	● 81	6,610	
8594114	11.4	11.4	48	3.3	● 83	6,690			
8594115	11.5	11.5	48	3.3	● 83	6,070			
8594116	11.6	11.6	48	3.3	● 87	7,250			
8594117	11.7	11.7	48	3.4	● 87	7,250			

単位:mm Unit:mm


ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8594118	11.8	94	142	11.8	48	3.4	● 88	7,250	
8594119	11.9	101	151	11.9	50	3.4	● 88	7,250	
8594120	12			12	50	3.5	● 97	6,610	
8594121	12.1			12.1	50	3.5	● 99	9,570	
8594122	12.2			12.2	50	3.5	● 99	9,570	
8594123	12.3			12.3	50	3.6	● 102	9,570	
8594124	12.4			12.4	50	3.6	● 104	9,570	
8594125	12.5			12.5	50	3.6	● 104	8,690	
8594126	12.6			12.6	50	3.6	● 105	10,200	
8594127	12.7			12.7	50	3.7	● 108	10,200	
8594128	12.8			12.8	50	3.7	● 110	10,200	
8594129	12.9	12.9	50	3.7	● 110	10,200			
8594130	13	13	50	3.8	● 112	9,250			

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1009 を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル特殊品製作事例

DRILLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タッピング
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種特殊品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

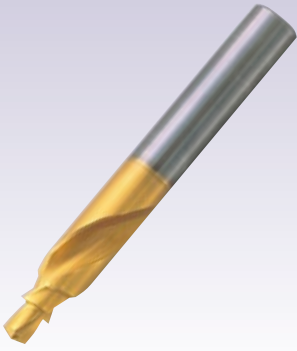
GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座切り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用



段付ドリル
STEP DRILL



サブランドドリル
SUBLAND DRILL



ダブルマージンドリル
DOUBLE MARGIN DRILL



多段バニシングドリル
STEP BURNISHING DRILL



左ねじれドリル
LEFT HAND HELIX DRILL



コーナーR付ドリル
CORNER ROUNDED DRILL



超硬先ムクドリル
SOLID CARBIDE-END DRILL



コアドリル
CORE DRILL



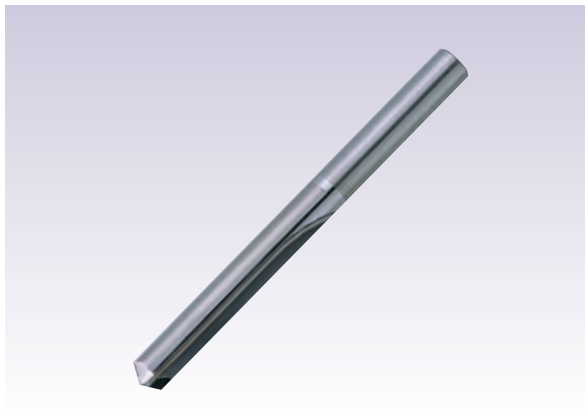
3溝ドリル
3-FLUTED DRILL

PCD工具特殊品製作事例

PCD TOOLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST



PCD油穴付ツイストドリル
PCD TWIST DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY



PCDバニシングドリル
PCD BURNISHING DRILL



PCD段付ドリル
PCD STEP DRILL



PCDリーマ
PCD REAMER



PCD段付リーマ
PCD STEP REAMER



PCD座ぐり用エンドミル
PCD COUNTERBORING END MILL

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬リーディングドリル

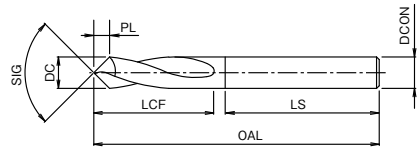
CARBIDE STARTER DRILL



AD-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.437

先端角の許容差は $60^\circ \pm 3^\circ$ 、 $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $120^\circ \pm 2^\circ$ 、 $140^\circ +4^\circ_0$ となります。
Tolerance of the point angle is $60^\circ \pm 3^\circ$ 、 $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $120^\circ \pm 2^\circ$ 、 $140^\circ +4^\circ_0$



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



CARBIDE EgiAs WXL SHANK h6 12° #25°

2≤DC DC<2 3≤DC DC<3

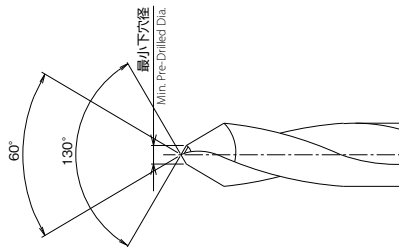
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1					32.2 0.4 0.25	—	—	—
	1 × 60°	2	38				32.2 0.9 0.4	—	—	—
	2 × 60°	4					32 1.7 1	—	—	—
8688951	3 × 60°	9	48				39 1.8 1.5	●	6 8,030	
8688952	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7	●	10 9,140	
8688953	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2	●	28 11,600	
8688954	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1	●	54 13,900	
8688955	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5	●	95 16,700	
8688956	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	2.5	●	156 19,200	
8688930	0.5 × 90°	1					32.2 0.3 0.25	—	—	—
8688931	1 × 90°	1.8	38				32 0.5 0.4	B	●	5 6,910
8688932	2 × 90°	2.5					33 1 1	—	—	—
8688933	3 × 90°	9	48				39 1.5 1.2	●	6 8,030	
8688934	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5	●	10 9,140	
8688935	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9	●	28 11,600	
8688936	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1	●	54 13,900	
8688937	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5	●	96 16,700	
8688938	12 × 90°	28	108	12	80	6	2.5	●	157 19,200	
	0.5 × 120°	1					32.2 0.1	—	—	—
	1 × 120°	1.8	38				32 0.3	—	—	—
	2 × 120°	2.5					33.1 0.6	—	—	—
8688957	3 × 120°	9	48				39 0.9	B	●	6 8,030
8688958	4 × 120°	12	54	4	42	1.2	1.2	B	●	10 9,140

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688959	6 × 120°	15	72	6	57	1.7		●	28 11,600	
8688960	8 × 120°	20	81	8	61	2.3		●	54 13,900	
8688961	10 × 120°	24	93	10	69	2.9		●	95 16,700	
8688962	12 × 120°	28	108	12	80	3.5		●	157 19,200	
	0.5 × 130°	1					32.2 0.1	—	—	—
	1 × 130°	1.8	38				32 0.2	—	—	—
	2 × 130°	2.5					33.1 0.5	—	—	—
	3 × 130°	9	48				39 0.7	—	—	—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9		—	—	—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4		—	—	—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9		—	—	—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3		—	—	—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8		—	—	—
8688963	0.5 × 140°	1					32.2 0.1	—	—	—
8688964	1 × 140°	1.8	38				32 0.2	—	—	—
8688965	2 × 140°	2.5					33.1 0.4	—	—	—
8688966	3 × 140°	9	48				39 0.5	—	—	—
8688967	4 × 140°	12	54	4	42	0.7		B	●	10 9,140
8688968	6 × 140°	15	72	6	57	1.1		●	28 12,100	
8688969	8 × 140°	20	81	8	61	1.5		●	54 14,600	
8688970	10 × 140°	24	93	10	69	1.8		●	95 17,700	
8688971	12 × 140°	28	108	12	80	2.2		●	157 20,300	

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
AD-LDS	センタリング用 面取り用 Centering Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬リーディングドリル ロングシャンク **A**

CARBIDE LONG SHANK STARTER DRILL

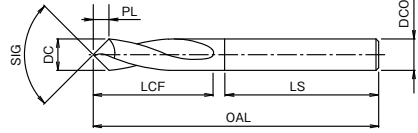
The A Brand

AD-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions **P.437**



先端角の許容差は90° ± 1°となります。
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min. Pre-Drilled (穴径)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688942	3 × 90°	9	75	3	66	1.5	1.2	●	9	8,830
8688943	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	B ●	18	10,700
8688944	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	●	62	14,600

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min. Pre-Drilled (穴径)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688945	8 × 90°	20	150	8	130	4	2.1	●	105	17,400
8688946	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	B ●	210	23,500
8688947	12 × 90°	28		12	172	6		●	365	26,300

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ ル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
AD-LS-LDS	センターリング用 Centering 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

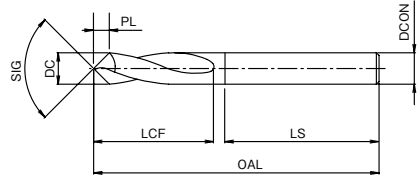
G-LIST No. | CW1000

超硬FXコーティング

FX COATED CARBIDE

FX-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.439



先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±3°; 90°±1°; 130°±2°

CARBIDE FX SHANK h7 12° 約25° 3≦DC DC<3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1			32.2	0.4	0.25			
	1 × 60°	2	38		32.2	0.9	0.4			
	2 × 60°	4		3	32	1.7	1			
	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5			
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7			
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2			
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1			
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4				
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	2.5			
8561500	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.25	0.25	D ▲	9	8,660
8561516	16 × 90°	41	118	16	75	8	5	B ●	291	43,300

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561520	20 × 90°	46	132	20	84	10				● 502 75,700
8561525	25 × 90°	53	151	25	96	12.5	5	B ●	894	114,000
	0.5 × 130°	1			32.2	0.12				
	1 × 130°	1.8	38		32	0.2				
	2 × 130°	2.5		3	33.1	0.5				
	3 × 130°	9	48		39	0.7				
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9				
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4				
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9				
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3				
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8				

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

▲=この製品は生産中止しており、AD-LDS (P.325) へ切り替え生産させていただきます。

▲= The products have been stopped producing and replaced by AD-LDS (p.325).

先端角 60°の外径φ3~φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。

Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

G-LIST No. | CW1001

超硬FXコート ロングシャンク

FX COATED CARBIDE WITH LONG SHANK

FX-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.439



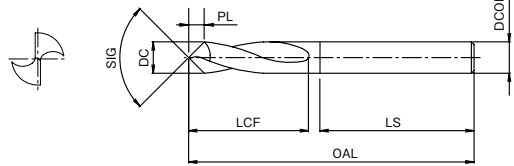
CARBIDE FX SHANK h7 12°

先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。

This drill is most suitable for processing counter sinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

先端角の許容差は90°±1°となります。

Tolerance of the point angle is 90°±1°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561616	16 × 90°	41	250	16	207	8		C ●	668	66,300
8561620	20 × 90°	46		20	202	10	5	C ●	1,033	109,000

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561625	25 × 90°	53	250	25	195	12.5	5	C ●	1,581	157,000

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
FX-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
FX-LDS	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
FX-LS-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
FX-LS-LDS	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬DLCコーティング

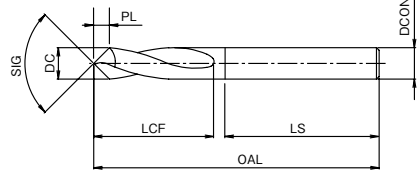
DLC COATED CARBIDE

DLC-LDS

切削条件 Cutting Conditions **P.440-1**



先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±3°; 90°±1°; 130°±2°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

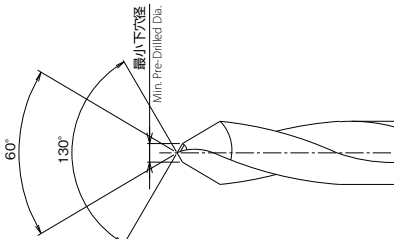
ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1					32.2 0.4 0.25		—	—
	1 × 60°	2	38		3		32.2 0.9 0.4		—	—
	2 × 60°	4					32 1.7 1		—	—
	3 × 60°	9	48				39 1.8 1.5		—	—
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7		—	—
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2		—	—
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1		—	—
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5		—	—
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	2.5		—	—
	0.5 × 90°	1					32.2 0.3 0.25		—	—
	1 × 90°	1.8	38		3		32 0.5 0.4		—	—
	2 × 90°	2.5					33 1 1		—	—
	3 × 90°	9	48				39 1.5 1.2		—	—
	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5		—	—
	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9		—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1		—	—
	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5		—	—
	12 × 90°	28	108	12	80	6	5		—	—
	16 × 90°	41	118	16	75	8	5		—	—
	20 × 90°	46	132	20	84	10	5		—	—
	25 × 90°	53	151	25	96	12.5	5		—	—
	0.5 × 130°	1					32.2 0.1		—	—
	1 × 130°	1.8	38		3		32 0.2		—	—
	2 × 130°	2.5					33.1 0.5		—	—
	3 × 130°	9	48				39 0.7		—	—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9	—		—	—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4	—		—	—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9	—		—	—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3	—		—	—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8	—		—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小穴径より内側の中心部のみ130°になっています。

Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル			
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel			
DLC-LDS	センタリング用 Centering	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
	面取り用 Countersinking																		

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDML DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/ふぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

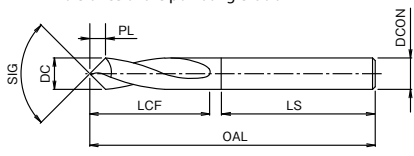
G-LIST No. | CW1040

超硬DLCコーティングロングシャンク
DLC COATED CARBIDE LONG SHANK STARTER DRILL

DLC-LS-LDS 切削条件 Cutting Conditions | P.440-1



先端角の許容差は90° ± 1°となります。
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
1	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	□	—	—
2	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	□	—	—
3	2 × 90°	2.5	75	4	55	1	1	□	—	—
4	3 × 90°	9			66	1.5	1.2	□	—	—
5	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	□	—	—
6	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	□	—	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
7	7 × 90°	18	150	8	132	3.5	2	□	—	—
8	8 × 90°	20			130	4	2.1	□	—	—
9	9 × 90°	22	200	10	128	4.5	2.4	□	—	—
10	10 × 90°	24			176	5	2.5	□	—	—
11	11 × 90°	26	250	12	172	6	2.5	□	—	—
12	12 × 90°	28			172	6	2.5	□	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

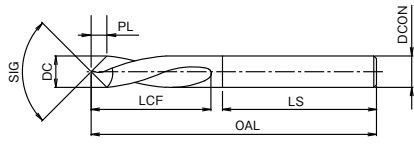
G-LIST No. | CW1041

超硬DLCコーティングロングシャンク(左刃左ねじれ)
DLC COATED CARBIDE LONG SHANK STARTER DRILL (LH Cut / LH Helix)

DLC-LS-LDS-L 切削条件 Cutting Conditions | P.440-1



先端角の許容差は90° ± 1°となります。
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
1	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	□	—	—
2	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	□	—	—
3	2 × 90°	2.5	75	4	55	1	1	□	—	—
4	3 × 90°	9			66	1.5	1.2	□	—	—
5	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	□	—	—
6	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	□	—	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
7	7 × 90°	18	150	8	132	3.5	2	□	—	—
8	8 × 90°	20			130	4	2.1	□	—	—
9	9 × 90°	22	200	10	128	4.5	2.4	□	—	—
10	10 × 90°	24			176	5	2.5	□	—	—
11	11 × 90°	26	250	12	172	6	2.5	□	—	—
12	12 × 90°	28			172	6	2.5	□	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	铸铁 Cast Iron	ダクタイル 铸铁 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネ ル Inconel	
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
DLC-LS-LDS	センターリング用 面取り用 Centering Countersinking											○	○	○			
DLC-LS-LDS-L	センターリング用 面取り用 Centering Countersinking											○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スタンダード
HSS GENERAL TYPE

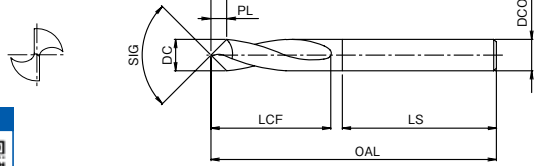
NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.440



先端角は90°(45°面取り)、120°、130°(斜面・曲面に対するEX-ゴールドドリルのセンタリング)があります。

The drill with a 90°point angle, is for counter sinking, and a 120°and 130°point angle for positioning process on curved and inclined surfaces.



先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°; 120°±2°; 130°±2°

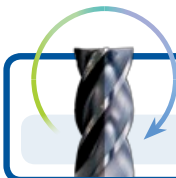
ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	<input type="checkbox"/>	—	—		
	1.5 × 90°	41	41					0.8	0.5	—	—	—
	2 × 90°	8	44					1	0.7	—	—	—
62903	3 × 90°	11	48	6	37	1.5	1.1	●	4	1,410		
62904	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	B	7	1,610		
62906	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	●	16	1,970		
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	—	—	—		
62908	8 × 90°	26	81	8	55	4		B	●	30	2,410	
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	—	—	—		
62910	10 × 90°	30	93	10	63	5		●	57	3,740		
62912	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	●	90	5,350		
62916	16 × 90°	41	118	16	75	8		B	●	179	7,120	
62918	20 × 90°	53	132	20	77	10	3	●	299	10,200		
62920	25 × 90°	60	151	25	89	12.5		●	512	15,000		
	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	0.4	<input type="checkbox"/>	—	—		
	1.5 × 120°	41	41					0.8	0.4	—	—	—
	2 × 120°	8	44					1	0.6	—	—	—
62923	3 × 120°	11	48	6	37	0.9	—	B	●	4	1,410	
62924	4 × 120°	15	54	4	39	1.2		●	7	1,610		

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62926	6 × 120°	20	72	6	52	1.7	—	●	17	1,970
62928	8 × 120°	26	81	8	55	2.3		●	30	2,410
62930	10 × 120°	30	93	10	63	2.9	—	●	58	3,740
62932	12 × 120°	36	108	12	72	3.5		●	91	5,350
62936	16 × 120°	41	118	16	75	4.6	—	●	182	7,120
62938	20 × 120°	53	132	20	77	5.8		●	302	10,200
62940	25 × 120°	60	151	25	89	7.2	—	●	526	15,000
62943	3 × 130°	11	48	3	37	0.7		●	4	1,410
62944	4 × 130°	15	54	4	39	0.9	—	●	8	1,610
62946	6 × 130°	20	72	6	52	1.4		●	17	1,970
62948	8 × 130°	26	81	8	55	1.9	—	●	30	2,410
62950	10 × 130°	30	93	10	63	2.3		●	58	3,740
62952	12 × 130°	36	108	12	72	2.8	—	●	92	5,350
62956	16 × 130°	41	118	16	75	3.7		●	180	7,120
62958	20 × 130°	53	132	20	77	4.7	—	●	296	10,200
62960	25 × 130°	60	151	25	89	5.8		●	516	15,000

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネ ル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
NC-LDS	センタリング用 Centering 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/ WORKBORING フラットドリル/ 溝切り
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

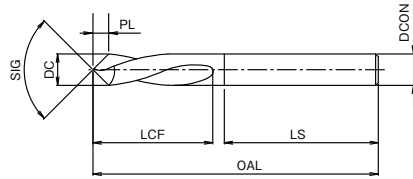
G-LIST No. | CH1016

スタンダード(左刃左ねじれ)

HSS GENERAL TYPE (LH Cut · LH Helix)

NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions | **P.440**



先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^\circ \pm 1^\circ$



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
1	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	<input type="checkbox"/>	—	—
1.5	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
2	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
3	3 × 90°	11	48	37	1.5	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—	
4	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
6	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
7	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
8	8 × 90°	26	81	8	55	4		<input type="checkbox"/>	—	—
9	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
10	10 × 90°	30	93	10	63	5		<input type="checkbox"/>	—	—
12	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	<input type="checkbox"/>	—	—
								<input type="checkbox"/>	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鑄鉄	タタイル 鑄鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
NC-LDS-L	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



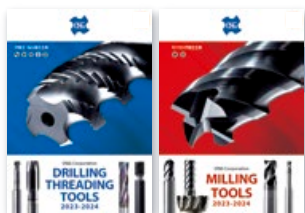
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

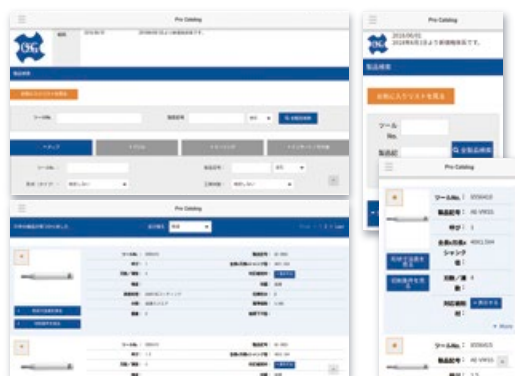
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

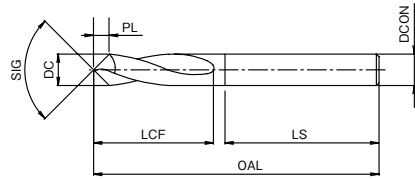
TINコーティング

TIN COATED HSS

TIN-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440

TINコーティングによりNC-LDSより高速、長寿命化が可能です。
This is the same drill as the NC-LDS, but the TiN coating increases tool life and allows for higher speed.



先端角の許容差は60°±2°、90°±1°、120°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±2°;90°±1°;120°±2°



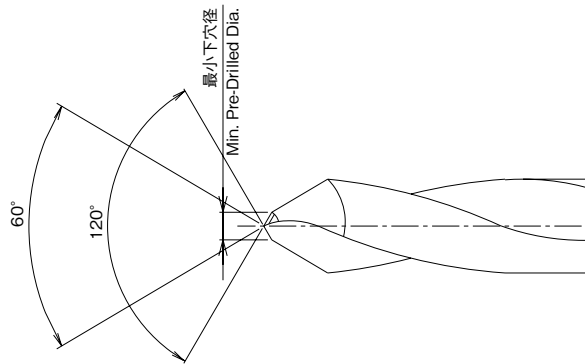
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63703	3 × 60°	11	48	3	37	1.9	1.5	●	4	2,170
63704	4 × 60°	15	54	4	39	2.8	1.7	●	6	2,330
63706	6 × 60°	20	72	6	52	4.3	1.9	●	16	2,950
63708	8 × 60°	26	81	8	55	6.1		●	29	3,690
63710	10 × 60°	30	93	10	63	7.7	2.1	●	57	5,380
63712	12 × 60°	36	108	12	72	9.4		●	88	7,810
	1 × 90°		38		26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°	6	41	3	30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	●	6	2,170
63603	3 × 90°	8	44	3	30.7	0.8	0.5	□	—	—
63604	4 × 90°	15	54		4	39	2	1.3	●	6
63606	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	●	16	2,950
63608	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	●	30	3,690
63610	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	●	57	5,380

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
63612	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	D	●	90	7,810
63616	16 × 90°	41	118	16	75	8	3		●	178	11,100
63618	20 × 90°	53	132	20	77	10			●	298	15,500
63620	25 × 90°	60	151	25	89	12.5	●		510	22,000	
	1 × 120°		38		26.8	0.3	—	□	—	—	
	1.5 × 120°	6	41	3	30.7	0.4		□	—	—	
	2 × 120°	8	44		32.6	0.6		□	—	—	
63653	3 × 120°	11	48		37	0.9	—	●	4	2,170	
63654	4 × 120°	15	54	4	39	1.2		●	6	2,330	
63656	6 × 120°	20	72	6	52	1.7	D	●	18	2,950	
63658	8 × 120°	26	81	8	55	2.3		●	30	3,690	
63660	10 × 120°	30	93	10	63	2.9	D	●	58	5,380	
63662	12 × 120°	36	108	12	72	3.5		●	91	7,810	

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角 60° 品はセンターリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、
最小下穴径より内側の中心部のみ 120° になっています。
The TIN-NC-LDS with point angle 60° has a 120° point angle within the minimum drill
hole diameter in order to prevent the chisel edges from crashing.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネ ル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
	センターリング用 Countersinking	○	○	○	○	○	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TIN-NC-LDS	60° 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	90° 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

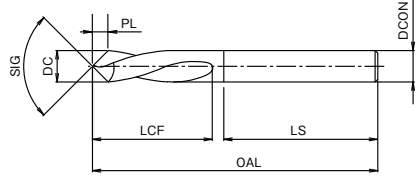
Discontinued item

TINコーティング(左刃左ねじれ)

TIN COATED HSS (LH Cut · LH Helix)

TIN-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions **P.440**



先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^\circ \pm 1^\circ$

HSS **TiN** SHANK **h7** **20°**

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
1	1.5 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
2	2 × 90°	8	44	3	32.6	1	0.7	□	—	—
3	3 × 90°	11	48	3	37	1.5	1.1	□	—	—
4	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	□	—	—
6	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	□	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
7	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	□	—	—
8	8 × 90°	26	81	8	55	4	—	□	—	—
9	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	□	—	—
10	10 × 90°	30	93	10	63	5	—	□	—	—
12	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	□	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

商品シリーズ

Parts & Supply series

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

※詳細は **P.1017** を参照下さい。
See p.1017 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼			ステンレス鋼	工具鋼	铸铁	ダクタイル 鑄鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル	
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	
TIN-NC-LDS-L	センターリング用 Counter Sinking 90° 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

タツブ TAPS

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/面取り

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

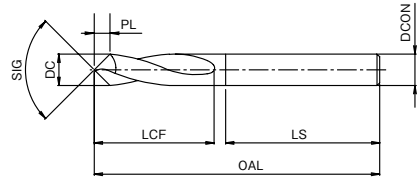


DLCコーティング

DLC COATED HSS

DLC-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.440-1



先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°, 120°±2°, 130°±2°

HSS **DLC** SHANK h7 20°

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
1	1 × 90°		38		26.8	0.5	0.4		—	—
	1.5 × 90°	6	41	3	30.7	0.8	0.5		—	—
2	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7		—	—
3	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1		—	—
4	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3		—	—
6	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5		—	—
7	7 × 90°	24	78	7	54	3.5			—	—
8	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6		—	—
9	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8		—	—
10	10 × 90°	30	93	10	63	5			—	—
12	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1		—	—
16	16 × 90°	41	118	16	75	8			—	—
20	20 × 90°	53	132	20	77	10	3		—	—
25	25 × 90°	60	151	25	89	12.5			—	—
1	1 × 120°		38		26.8	0.3			—	—
	1.5 × 120°	6	41	3	30.7	0.4			—	—
2	2 × 120°	8	44		32.6	0.6			—	—
3	3 × 120°	11	48		37	0.9			—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
4	4 × 120°	15	54	4	39	1.2			—	—
6	6 × 120°	20	72	6	52	1.7			—	—
8	8 × 120°	26	81	8	55	2.3			—	—
10	10 × 120°	30	93	10	63	2.9			—	—
12	12 × 120°	36	108	12	72	3.5			—	—
16	16 × 120°	41	118	16	75	4.6			—	—
20	20 × 120°	53	132	20	77	5.8			—	—
25	25 × 120°	60	151	25	89	7.2			—	—
3	3 × 130°	11	48	3	37	0.7			—	—
4	4 × 130°	15	54	4	39	0.9			—	—
6	6 × 130°	20	72	6	52	1.4			—	—
8	8 × 130°	26	81	8	55	1.9			—	—
10	10 × 130°	30	93	10	63	2.3			—	—
12	12 × 130°	36	108	12	72	2.8			—	—
16	16 × 130°	41	118	16	75	3.7			—	—
20	20 × 130°	53	132	20	77	4.7			—	—
25	25 × 130°	60	151	25	89	5.8			—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



商品シリーズ Parts & Supply series

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル		
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel		
DLC-NC-LDS	センターリング用 面取り用 Centering Countersinking	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

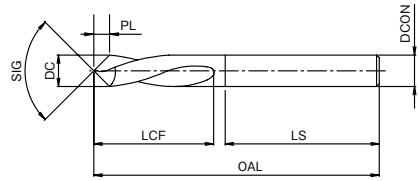
G-LIST No. | CH1015

DLCコーティング(左刃左ねじれ)

DLC COATED (LH Cut · LH Helix)

DLC-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions | P.440-1



先端角の許容差は90° ± 1° となります。
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°

HSS **DLC** SHANK **h7** 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
1	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	<input type="checkbox"/>	—	—
1.5	1.5 × 90°	41	41		30.7	0.8	0.5	<input type="checkbox"/>	—	—
2	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	<input type="checkbox"/>	—	—
3	3 × 90°	11	48	4	37	1.5	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
4	4 × 90°	15	54		39	2	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
6	6 × 90°	20	72		52	3	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
7	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
8	8 × 90°	26	81	8	55	4		<input type="checkbox"/>	—	—
9	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	<input type="checkbox"/>	—	—
10	10 × 90°	30	93	10	63	5		<input type="checkbox"/>	—	—
12	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	<input type="checkbox"/>	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **P.1005** を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無し! タングレスインサートあります

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	铸铁	タクトイル	銅合金	アルミ	アルミ	チタン	インコネル
		軟鋼	軟鋼	軟鋼	合金鋼	硬化鋼	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
DLC-NC-LDS-L	センターリング用 面取り用	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

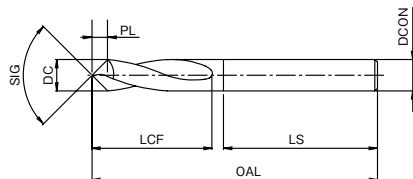
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイス

V COATED XPM

VP-LDS

切削条件 Cutting Conditions **P.440**



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63803	3 × 90°	11	48	3	37	1.5	1.1	●	4	2,890
63804	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	●	7	2,990
63806	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	●	16	3,580
63808	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	●	30	4,330
63810	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	●	57	6,260

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

Vコーティングにより、TIN-NC-LDSより長寿命化が可能です。
This is the same drill as the TIN-NC-LDS, but the powdered metallurgy HSS and V coating increases tool life.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
63812	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	●	91	8,710
63816	16 × 90°	41	118	16	75	8		●	177	12,100
63818	20 × 90°	53	132	20	77	10		●	297	17,300
63820	25 × 90°	60	151	25	89	12.5		●	521	26,700

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OZT ツールプリセッター

OZT Tool Presetter

※詳細は▶**P.1033**を参照下さい。
See p.1033 for details

迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
VP-LDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
センターリング用 Centering	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

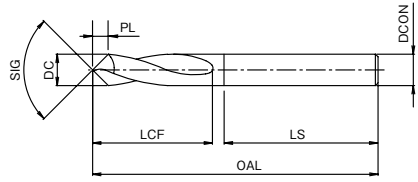
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形式寸法表
- タツツ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタドリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/広ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

G-LIST No. | CH1001
ロングシャンク
HSS GENERAL TYPE WITH LONG SHANK
LS-NC-LDS 切削条件 Cutting Conditions | P.440



HSS SHANK h7 20°



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

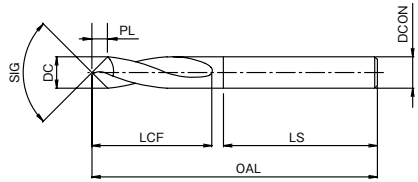
ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
63503	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	●	6	2,330	
63504	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	●	12	3,160	
63506	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	D	●	34	4,330
63508	8 × 90°	26		8	60	4	1.6		●	60	4,630
63510	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	●	124	6,840	

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
63512	12 × 90°	36	200	12	80	6	2.1	D	●	174	7,710
63516	16 × 90°	41	250	16	175	8	3		●	384	12,600
63518	20 × 90°	53		20	175	10			●	589	17,200
63520	25 × 90°	60	25	175	12.5	●	884		25,700		

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

G-LIST No. | CH1006
Vコート粉末ハイス ロングシャンク
V COATED XPM WITH LONG SHANK
VP-LS-LDS 切削条件 Cutting Conditions | P.440



XPM V SHANK h7 20°



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
63903	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	●	6	4,180	
63904	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	●	12	4,980	
63906	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	D	●	35	6,500
63908	8 × 90°	26		8	60	4	1.6		●	60	7,110
63910	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	●	126	10,200	

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
63912	12 × 90°	36	200	12	80	6	2.1	D	●	177	11,600
63916	16 × 90°	41	250	16	140	8	3		●	382	18,800
63918	20 × 90°	53		20	160	10			●	571	25,700
63920	25 × 90°	60	25	180	12.5	●	870		40,100		

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鑄鉄	ダクタイル 鑄鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
LS-NC-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○						○					
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○				○	○					
VP-LS-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○					○					
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○				○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び后继品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

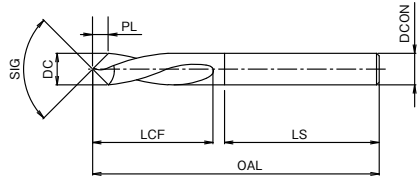
■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ロングシャンク(左刃左ねじれ)

HSS GENERAL TYPE WITH LONG SHANK (LH Cut · LH Helix)

LS-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions **P.440**



先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^\circ \pm 1^\circ$



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—
	7 × 90°	24	150	7	60	3.5	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	26	150	8	60	4	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	9 × 90°	29	150	9	60	4.5	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × 90°	36	200	12	80	6	2.1	<input type="checkbox"/>	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

商品シリーズ

Parts & Supply series

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ	
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	
	センターリング用 面取り用	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
LS-NC-LDS-L	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

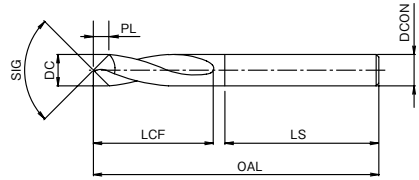


TINコーティング ロングシャンク

TIN COATED HSS WITH LONG SHANK

TIN-LS-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions **P.440**



先端角の許容差は $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 90°	11	75	3	50	0.9	1.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	4 × 90°	15	100	4	60	1.2	1.3	<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × 90°	20	150	6	60	1.7	1.5	<input type="checkbox"/>	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	26	150	8	60	2.3	1.6	<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × 90°	30	200	10	80	2.9	2.1	<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × 90°	36	200	12	80	3.5	2.1	<input type="checkbox"/>	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶**P.1005**を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
TIN-LS-NC-LDS	センターリング用 面取り用 Centering Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

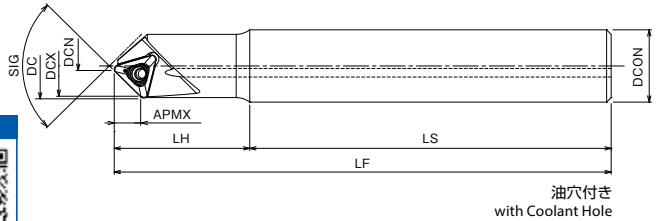
ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DRILLS
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXABLE DRILLS
 インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDML DRILLS
 スラスタードリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
 フラットドリル/ 穴ぐり
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

インデキサブルリーディングドリル

CENTERING AND CHAMFERING CUTTER

PLDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441

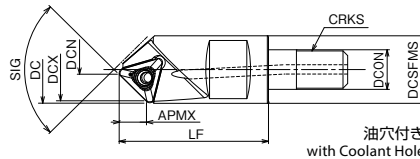


油穴付き with Coolant Hole

ストレートシャンクタイプ Straight Shank Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径		外径 DC	刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	全長 OAL	首下長 LH	APMX	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
			最小 DCN	最大 DCX									
7803401	PLDS11R002SS16-90	90°	2.5	13.5	14.4	1	16	80	110	30	5.8	0.15	12,200
7803402	PLDS11R002SS16-L90							170	200				
7803403	PLDS11R002SS16-120	120°	2.4	16	17.3			80	110				
7803404	PLDS11R002SS16-L120							170	200				

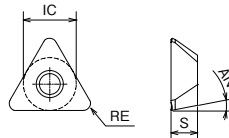


油穴付き with Coolant Hole

ねじ込みタイプ Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径		外径 DC	刃数 ZEFP	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナサイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	APMX	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
			最小 DCN	最大 DCX										
7803405	PLDS11R002SF8-90	90°	2.5	13.5	14.4	1	8.5	M8	10	32	14.5	5.8	0.05	12,700
7803406	PLDS11R002SF8-120	120°	2.4	16	17.3	1	8.5	M8	10	32	14.5	4	0.05	12,700



■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切刃刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
		内接円径 IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XP9020	XP2040	
TPKT110308ER-DM	3	6.35	3.18	11°	0.8	7814205	7813205	1,440

■部品 Accessories

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
7808138	FS22550P (Torx 7IP)	1.0 N·m

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	標準価格 (Yen)
7808224	7IP-D (Torx 7IP)	1,370

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.

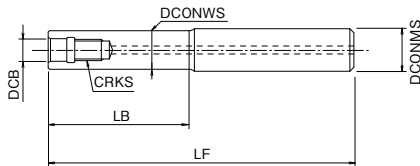
製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネ ル	
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
PLDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

ねじ込みタイプ専用シャンクホルダ

SHANK HOLDER FOR SCREW FIT TYPE

OP-SFA



ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：鋼シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Steel Shank

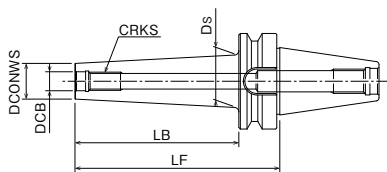
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONWS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7801900	SF-M08SS16-15	16	14.5	M8	8.5	95	13	C	26,300

ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：超硬シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Carbide Shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONWS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7801910	SF-M08SS16-55CS	16	14.5	M8	8.5	115	53	C	43,800
7801911	SF-M08SS16-85CS					145	83		52,400

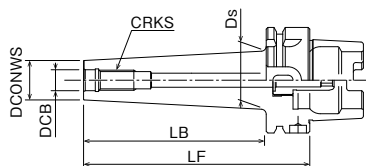


ねじ込みタイプ専用BTシャンクホルダ BT Shank Holder for Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802500	BT30-SFA8-45	14.5	M8	8.5	45	23	16	*	27,500
7802501	BT30-SFA8-85				85	63	21.1		30,000
7802508	BT40-SFA8-45				45	18	16		30,000
7802509	BT40-SFA8-85				85	58	20.5		32,900
7802518	BT50-SFA8-85				85	47	19.4		35,800
7802519	BT50-SFA8-135				135	97	24.6		38,500

※ = 納期は当社営業まで問合せ下さい。 ※ = Please contact our sales department for lead time



ねじ込みタイプ専用HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder for Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802550	A63-SFA8-45	14.5	M8	8.5	45	19	16	*	41,100
7802551	A63-SFA8-85				85	59	20.6		43,800
7802560	A100-SFA8-85				85	50	19.7		51,800
7802561	A100-SFA8-135				135	100	24.9		57,500

※ = 納期は当社営業まで問合せ下さい。 ※ = Please contact our sales department for lead time

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
タツブ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DRILLS
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル
TDXL DRILLS
スラスタドリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛り
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能旋削用

G-LIST No. | CW1015

FXコーティング超硬

FX COATED CARBIDE

FX-MG-CS×60°

切削条件 Cutting Conditions | P.442



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9139063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(4.59)	●	27	25,700
9139083	8.3× 6×3.0×55	2.5	8.3	55	6	(5.02)	●	29	28,900
9139104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(6.75)	●	51	37,200
9139124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4	65	10	(8.57)	●	73	38,500
9139165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70	10	(11.6)	●	95	45,400
9139205	20.5×12×5.0×80	3.5	20.5	80	12	(14.72)	●	153	51,400
9139250	25×12×5.0×80	3.8	25	80	12	(18.36)	●	181	74,600

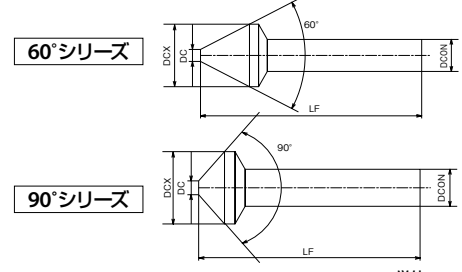
G-LIST No. | CW1016

FXコーティング超硬

FX COATED CARBIDE

FX-MG-CS×90°

切削条件 Cutting Conditions | P.442



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9149063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(2.65)	●	27	25,700
9149083	8.3× 6×2.5×55	2.5	8.3	55	6	(2.9)	●	28	28,900
9149104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(3.9)	●	52	37,200
9149124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4	65	10	(4.95)	●	76	38,500
9149165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70	10	(6.7)	●	94	45,400
9149205	20.5×12×5.0×70	3.8	20.5	70	12	(8.35)	●	138	51,400
9149250	25×12×5.0×70	3.8	25	70	12	(10.6)	●	159	74,600

G-LIST No. | CH1012

Vコーティング

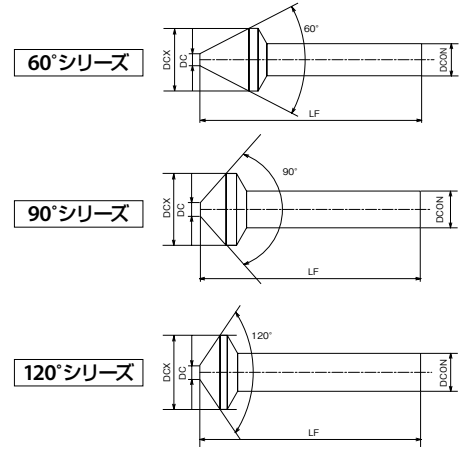
V COATED HSS

V-UCS

切削条件 Cutting Conditions | P.442



ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9106063	6.3× 60°	1.3	6.3	47	5	(4.16)	●	9	4,680
9106083	8.3× 60°	1.8	8.3	52	6	(5.46)	●	14	5,570
9106104	10.4× 60°	2.3	10.4	53	6	(6.84)	●	16	6,420
9106124	12.4× 60°	2.5	12.4	60	8	(8.14)	●	30	6,840
9106165	16.5× 60°	2.8	16.5	65	10	(10.83)	●	46	8,180
9106205	20.5× 60°	3	20.5	69	10	(14.29)	●	52	11,400
9106250	25× 60°	3.2	25	75	10	(17.32)	●	71	14,500
9109043	4.3× 90°		4.3		4	(1.5)	●	5	3,580
9109053	5.3× 90°	1.3	5.3	40	4	(1.9)	●	5	3,700
9109063	6.3× 90°		6.3	45	5	(2.4)	●	9	3,740
9109073	7.3× 90°	1.6	7.3			(2.75)	●	13	4,390
9109083	8.3× 90°	1.8	8.3			(3.15)	●	14	4,540
9109094	9.4× 90°	2	9.4	50	6	(3.6)	●	15	5,060
9109104	10.4× 90°	2.2	10.4			(3.95)	●	15	5,140
9109115	11.5× 90°		11.5			(4.5)	●	28	5,340
9109124	12.4× 90°		12.4			(4.8)	●	28	5,460
9109134	13.4× 90°	2.5	13.4	56	8	(5.3)	●	26	6,340
9109144	14.4× 90°		14.4			(5.75)	●	27	6,340
9109150	15× 90°	2.8	15	60	10	(5.9)	●	41	6,340



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9109165	16.5× 90°	2.8	16.5	60		(6.65)	●	43	6,450
9109190	19× 90°		19	63		(7.75)	●	50	8,460
9109205	20.5× 90°	3	20.5	63	10	(8.5)	●	51	9,230
9109230	23× 90°		23	63		(9.6)	●	61	10,600
9109250	25× 90°	3.2	25	67		(10.6)	●	66	11,300
9109260	26× 90°		26	67		(11.1)	●	66	13,900
9109280	28× 90°		28	67		(12)	●	92	14,700
9109300	30× 90°	3.5	30	71	12	(12.9)	●	96	15,900
9109310	31× 90°		31	71		(13.4)	●	108	17,000
9109340	34× 90°		34	107		(14.75)	●	245	27,200
9109370	37× 90°	4.5	37	111	16	(16.25)	●	304	34,800
9112063	6.3×120°	1.3	6.3	44	5	(1.39)	●	9	5,140
9112083	8.3×120°	1.8	8.3	44	5	(1.82)	●	14	6,050
9112104	10.4×120°	2.2	10.4	48	6	(2.28)	●	15	7,070
9112124	12.4×120°	2.5	12.4	54	8	(2.86)	●	28	7,970
9112165	16.5×120°	2.8	16.5	57	10	(3.95)	●	42	9,550
9112205	20.5×120°	3	20.5	59	10	(4.91)	●	47	12,600
9112250	25×120°	3.2	25	62	10	(6.12)	●	63	16,100

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬フラットドリル 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE



ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.443



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

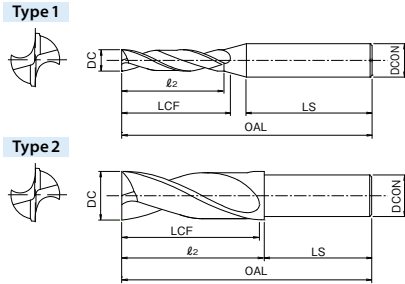
CARBIDE EgiAs IchAda h8 0.009 FIT ABOUT20°



「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330020	0.2	0.6			34.1	0.7	B ●	7	7,070
※	0.21				34		□	-	-
※	0.22	0.7			34	0.8	□	-	-
※	0.23				34		□	-	-
※	0.24				34		□	-	-
3330025	0.25	0.8			34	0.9	B ●	7	7,480
※	0.26				34		□	-	-
※	0.27				34		□	-	-
※	0.28	0.9			33.9		□	-	-
※	0.29				33.9	1	□	-	-
3330030	0.3	1			34		B ●	7	7,070
※	0.31				33.9		□	-	-
※	0.32				33.9	1.1	□	-	-
※	0.33				33.8		□	-	-
※	0.34	1.1			33.8	1.2	□	-	-
3330035	0.35	1.2			33.9		B ●	7	7,480
※	0.36				33.7		□	-	-
※	0.37				33.7	1.4	□	-	-
※	0.38				33.7		□	-	-
※	0.39	1.3			33.7		□	-	-
3330040	0.4	1.4			33.9	1.3	B ●	7	7,070
※	0.41				33.7		□	-	-
※	0.42				33.7	1.5	□	-	-
※	0.43				33.6		□	-	-
※	0.44	1.5			33.6	1.6	□	-	-
3330045	0.45	1.6			33.7	1.5	B ●	7	7,480
※	0.46				33.6		□	-	-
※	0.47				33.6	1.7	□	-	-
※	0.48				33.6		□	-	-
※	0.49	1.7			33.5	1.8	□	-	-
3330050	0.5	1.8			33.4	1.9	B ●	7	6,420
※	0.51				33.5		□	-	-
※	0.52				33.4		□	-	-
※	0.53	1.8			33.4	2	□	-	-
※	0.54				33.4		□	-	-
3330055	0.55	1.9			33.3	2.1	B ●	7	6,950
※	0.56				33.3		□	-	-
※	0.57				33.4		□	-	-
※	0.58	2			33.3	2.2	□	-	-
※	0.59				33.3		□	-	-
3330060	0.6	2.1			33.3	2.3	B ●	7	6,420
※	0.61				33.2		□	-	-

※ = NEW SIZES

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	0.62	2.1			33.3	2.3	□	-	-
※	0.63				33.3		□	-	-
※	0.64				33.2		□	-	-
3330065	0.65	2.2			33.2	2.4	B ●	7	6,950
※	0.66				33.2		□	-	-
※	0.67				33.2		□	-	-
※	0.68	2.3			33.2	2.5	□	-	-
※	0.69				33.2		□	-	-
3330070	0.7	2.4			33.1	2.6	B ●	7	6,420
3330071	0.71	2.5			33.1	2.7	B ●	7	8,030
3330072	0.72	2.6			33.2	2.8	B ●	7	8,030
※	0.73				33.1		□	-	-
3330074	0.74	2.7			33.1	2.9	B ●	7	8,030
3330075	0.75	2.8			33	3.1	B ●	7	6,950
※	0.76				33		□	-	-
※	0.77				33		□	-	-
※	0.78	2.9			33	3.2	□	-	-
※	0.79				33		□	-	-
3330080	0.8	3.1			33	3.3	B ●	7	6,420
3330081	0.81	3.2			32.9	3.4	B ●	7	8,030
※	0.82				32.9		□	-	-
※	0.83				33		□	-	-
※	0.84				32.9		□	-	-
3330085	0.85	3.3			32.9	3.5	B ●	7	6,950
※	0.86				32.9		□	-	-
※	0.87				32.8		□	-	-
※	0.88	3.4			32.8	3.6	□	-	-
3330089	0.89	3.5			32.8	3.7	B ●	7	8,030
3330090	0.9	3.6			32.8	3.8	B ●	7	6,420
3330091	0.91	3.7			32.8	3.9	B ●	7	8,030
3330092	0.92	3.8			32.8	4.0	B ●	7	8,030
※	0.93				32.7		□	-	-
※	0.94				32.7		□	-	-
3330095	0.95	3.9			32.7	4.1	B ●	7	6,950
※	0.96				32.6		□	-	-
※	0.97				32.7		□	-	-
※	0.98				32.7		□	-	-
※	0.99	4			32.6	4.2	□	-	-
3330100	1	4.3			37	4.3	B ●	7	6,000
※	1.01				37		□	-	-
※	1.02				36.9		□	-	-
※	1.03	4.4			36.9	4.4	□	-	-

次ページへ 直径 DC 1.04 ~ 1.99 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル Inconel	複合材料 CFRP	マグネシウム 合金	金属材料 複合材料 (MMC)			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	CO.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	チタン合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネシウム合金	金属材料 複合材料 (MMC)
ADF-2D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

注1) DC<2 Note

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DRIS
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
 INDEXTABLE DRILLS インデキサブドリル
 DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
 TDML DRILLS スラスタードリル
 LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
 CHAMFERING 穴面取り
 FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/座ぐり
 CARBIDE REAMER 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

超硬フラットドリル 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE



ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443

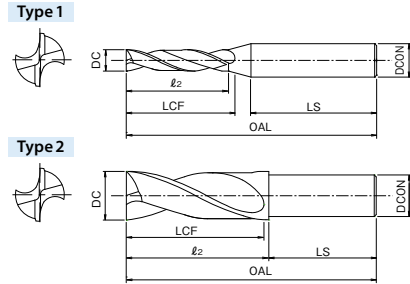


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



前ページより FROM 直径DC 0.2~1.03



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	1.04				36.8					
※	1.05	4.2			36.9	4.5				
※	1.06				36.9					
※	1.07				36.8					
※	1.08	4.3			36.8	4.6				
3330109	1.09				36.7			●	7	7,490
3330110	1.1	4.4			36.8	4.7	B	●	7	6,000
3330111	1.11				36.8			●	7	7,490
3330112	1.12	4.5			36.7	4.8		●	7	7,490
※	1.13				36.7					
※	1.14	4.6			36.6					
※	1.15				36.7	4.9				
※	1.16				36.7					
※	1.17	4.7			36.6	5				
※	1.18				36.6					
※	1.19				36.5					
3330120	1.2	4.8			36.5	5.1	B	●	7	6,000
※	1.21				36.6					
※	1.22	4.9			36.5	5.2				
※	1.23				36.5					
※	1.24				36.4					
3330125	1.25	5			36.4	5.3		●	7	6,870
3330126	1.26				36.5			●	7	7,490
3330127	1.27	5.1	45	3	36.4	5.4	1 B	●	7	7,490
3330128	1.28				36.4			●	7	7,490
3330129	1.29	5.2			36.3	5.5		●	7	7,490
3330130	1.3				36.3			●	7	6,000
※	1.31				36.3					
※	1.32	5.3			36.3	5.6				
※	1.33				36.3					
※	1.34	5.4			36.2	5.7	B	●	7	6,870
3330135	1.35				36.2					
※	1.36				36.2					
※	1.37	5.5			36.2	5.8				
※	1.38				36.2					
※	1.39				36.1					
3330140	1.4	5.6			36.1	5.9	B	●	7	6,000
※	1.41				36.1					
※	1.42	5.7			36.1	6				
※	1.43				36.1					
3330144	1.44				36			●	7	7,490
3330145	1.45	5.8			36	6.1		●	7	6,870
3330146	1.46				36			●	7	7,490
3330147	1.47	5.9			35.9	6.2		●	7	7,490
3330148	1.48				36			●	7	7,490
※	1.49				35.9					
3330150	1.5	6			35.9	6.3	B	●	7	6,000
※	1.51				35.9					

※ = NEW SIZES

「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	1.52	6.1			35.8	6.4				
3330153	1.53				35.9			●	7	7,490
3330154	1.54				35.8			●	7	7,490
3330155	1.55	6.2			35.8	6.5	B	●	7	6,870
3330156	1.56				35.8			●	7	7,490
3330157	1.57	6.3			35.7	6.6		●	7	7,490
3330158	1.58				35.8			●	7	7,490
※	1.59				35.7					
3330160	1.6	6.4			35.7	6.7	B	●	7	6,000
※	1.61				35.7					
※	1.62	6.5			35.6	6.8				
※	1.63				35.6					
※	1.64	6.6			35.6	6.9				
※	1.65				35.6					
※	1.66	6.7			35.5	7				
※	1.67				35.5					
※	1.68	6.8			35.5	7.1	B	●	7	6,000
※	1.69				35.5					
3330170	1.7	6.9			35.5	7.2				
※	1.71				35.4					
※	1.72	7			35.4	7.3	1 B	●	7	6,870
※	1.73				35.4					
3330175	1.75	7.1	45	3	35.4	7.4				
※	1.76				35.3					
※	1.77	7.2			35.3	7.5	B	●	7	6,000
※	1.78				35.3					
※	1.79	7.3			35.2	7.6		●	7	7,490
3330180	1.8				35.3					
※	1.81	7.4			35.2	7.7	B	●	7	7,490
3330182	1.82				35.1			●	7	7,490
3330183	1.83	7.5			35.2	7.8		●	7	6,870
3330184	1.84				35.1			●	7	7,490
3330185	1.85	7.6			35.2	7.9		●	7	6,870
3330186	1.86				35.2			●	7	7,490
※	1.87	7.7			35.1	8				
※	1.88				35					
※	1.89	7.8			35.1	8.1	B	●	7	6,870
3330190	1.9				35					
※	1.91	7.9			35.1	8.2				
※	1.92				35					
※	1.93	8			35	8.3				
※	1.94				34.9					
3330195	1.95				34.9					
※	1.96				35					
※	1.97				34.9					
※	1.98				34.9					
※	1.99				34.8					

直径DC 2~2.93 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	タクトイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
ADF-2D	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC							AZ91D	

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 1.04 ~ 1.99

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330200	2				36	B ●	9	6,000	
	2.01				36	□	-	-	
	2.02				36	□	-	-	
	2.03				36	□	-	-	
	2.04				36	□	-	-	
	2.05				36	□	-	-	
	2.06				36	□	-	-	
	2.07				36	□	-	-	
	2.08				36	□	-	-	
	2.09				36	□	-	-	
3330210	2.1				36	B ●	9	6,000	
	2.11				36	□	-	-	
	2.12				36	□	-	-	
	2.13				36	□	-	-	
	2.14				36	□	-	-	
	2.15				36	□	-	-	
	2.16				36	□	-	-	
	2.17				36	□	-	-	
	2.18				36	□	-	-	
	2.19				36	□	-	-	
3330220	2.2				36	B ●	9	6,000	
	2.21				36	□	-	-	
	2.22				36	□	-	-	
	2.23				36	□	-	-	
	2.24				36	□	-	-	
	2.25				36	□	-	-	
	2.26				36	□	-	-	
	2.27				36	□	-	-	
	2.28				36	□	-	-	
	2.29				36	□	-	-	
3330230	2.3				36	B ●	9	6,000	
	2.31				36	□	-	-	
3330232	2.32				36	B ●	9	6,000	
	2.33				36	□	-	-	
	2.34				36	□	-	-	
	2.35				36	□	-	-	
	2.36				36	□	-	-	
	2.37				36	□	-	-	
	2.38				36	□	-	-	
	2.39				36	□	-	-	
3330240	2.4				36	B ●	9	6,000	
	2.41				36	□	-	-	
3330242	2.42				36	B ●	9	6,000	
	2.43				36	□	-	-	
	2.44				36	□	-	-	
	2.45				36	□	-	-	
	2.46				36	□	-	-	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.47				36	□	-	-	
	2.48				36	□	-	-	
	2.49				36	□	-	-	
3330250	2.5				36	B ●	9	6,000	
	2.51				36	□	-	-	
	2.52				36	□	-	-	
	2.53				36	□	-	-	
3330254	2.54				36	B ●	9	6,000	
	2.55				36	□	-	-	
	2.56				36	□	-	-	
	2.57				36	□	-	-	
3330258	2.58				36	B ●	9	6,000	
	2.59				36	□	-	-	
3330260	2.6				36	B ●	9	6,000	
	2.61				36	□	-	-	
	2.62				36	□	-	-	
	2.63				36	□	-	-	
	2.64				36	□	-	-	
	2.65				36	□	-	-	
	2.66				36	□	-	-	
	2.67				36	□	-	-	
	2.68				36	□	-	-	
	2.69				36	□	-	-	
3330270	2.7				36	B ●	9	6,000	
	2.71				36	□	-	-	
	2.72				36	□	-	-	
	2.73				36	□	-	-	
	2.74				36	□	-	-	
	2.75				36	□	-	-	
3330276	2.76				36	B ●	9	6,000	
	2.77				36	□	-	-	
3330278	2.78				36	B ●	9	6,000	
	2.79				36	□	-	-	
3330280	2.8				36	B ●	9	6,000	
	2.81				36	□	-	-	
	2.82				36	□	-	-	
	2.83				36	□	-	-	
	2.84				36	□	-	-	
	2.85				36	□	-	-	
	2.86				36	□	-	-	
	2.87				36	□	-	-	
	2.88				36	□	-	-	
	2.89				36	□	-	-	
3330290	2.9				36	B ●	9	6,000	
	2.91				36	□	-	-	
	2.92				36	□	-	-	
	2.93				36	□	-	-	

次ページへ
直径 DC 2.94 ~ 3.89 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬フラットドリル 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE



The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

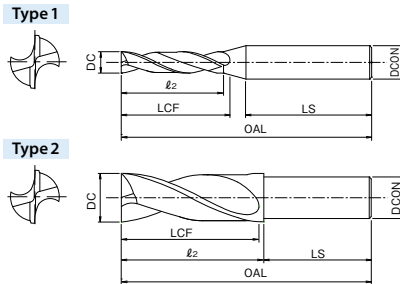


前ページより FROM 直径DC 2~2.93

「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.94	15	55	6	38	11.3	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	2.95							<input type="checkbox"/>	-	-
	2.96							<input type="checkbox"/>	-	-
	2.97							<input type="checkbox"/>	-	-
	2.98							<input type="checkbox"/>	-	-
	2.99							<input type="checkbox"/>	-	-
3330300	3							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.01							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.02							<input type="checkbox"/>	-	-
3330303	3.03							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.04							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.05							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.06							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.07							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.08							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.09	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330310	3.1	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.11	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.12	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.13	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.14	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330315	3.15	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.16	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.17	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.18	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.19	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330320	3.2	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.21	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.22	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.23	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.24	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.25	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.26	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.27	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.28	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.29	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330330	3.3	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.31	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.32	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.33	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.34	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.35	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.36	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.37	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.38	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.39	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330340	3.4	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.41	<input type="checkbox"/>	-	-						

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.42	16	55	6	38	12.2	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.43							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.44							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.45							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.46							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.47							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.48							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.49							<input type="checkbox"/>	-	-
3330350	3.5							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.51							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.52							<input type="checkbox"/>	-	-
3330353	3.53							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.54							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.55							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.56							<input type="checkbox"/>	-	-
	3.57	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.58	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.59	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330360	3.6	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.61	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.62	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.63	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.64	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.65	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330366	3.66	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.67	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330368	3.68	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.69	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330370	3.7	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.71	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.72	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.73	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.74	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.75	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.76	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.77	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.78	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.79	<input type="checkbox"/>	-	-						
3330380	3.8	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.81	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.82	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.83	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.84	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.85	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.86	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.87	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.88	<input type="checkbox"/>	-	-						
	3.89	<input type="checkbox"/>	-	-						

単位:mm Unit:mm 直径DC 3.9~4.85 NEXT

最新の加工動画を公開中



在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス鋼	工具鋼	铸铁	ダクタイル 铸铁	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D	
ADF-2D	○	○	○	○	○	○				○(注1)					○	○				

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 2.94 ~ 3.89

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)					
3330390	3.9	19	60	6	1	18.1	B ●	20	6,790					
	3.91													
	3.92													
	3.93													
	3.94													
	3.95													
	3.96													
	3.97													
	3.98													
	3.99													
3330400	4											B ●	20	6,790
	4.01													
	4.02													
3330403	4.03											B ●	20	7,270
	4.04													
	4.05													
	4.06													
	4.07													
	4.08													
	4.09													
3330410	4.1						B ●	20	7,270					
	4.11													
	4.12													
	4.13													
	4.14													
	4.15													
	4.16													
	4.17													
	4.18													
	4.19													
3330420	4.2						B ●	20	7,270					
	4.21													
	4.22													
	4.23													
	4.24													
	4.25													
	4.26													
	4.27													
	4.28													
	4.29													
3330430	4.3						B ●	20	7,270					
	4.31													
	4.32													
	4.33													
	4.34													
	4.35													
	4.36													
	4.37													

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)					
	4.38	21	60	6	1	19								
	4.39													
3330440	4.4											B ●	20	7,270
	4.41													
	4.42													
	4.43													
	4.44													
	4.45													
	4.46													
	4.47													
	4.48													
	4.49													
3330450	4.5											B ●	20	7,270
	4.51													
	4.52													
3330453	4.53											B ●	21	7,780
	4.54													
	4.55													
	4.56													
	4.57													
	4.58													
	4.59													
3330460	4.6											B ●	20	7,780
	4.61													
3330462	4.62						B ●	21	7,780					
	4.63													
3330464	4.64						B ●	20	7,780					
	4.65													
	4.66													
	4.67													
	4.68													
	4.69													
3330470	4.7						B ●	21	7,780					
	4.71													
	4.72													
	4.73													
	4.74													
	4.75													
	4.76													
	4.77													
	4.78													
	4.79													
3330480	4.8						B ●	21	7,780					
	4.81													
	4.82													
	4.83													
	4.84													
	4.85													

次ページへ
直径 DC 4.86 ~ 5.81 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

- 在庫記号について Inventory symbols
- = 標準在庫品 Standard stock item
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 - = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 - ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬フラットドリル 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE



The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

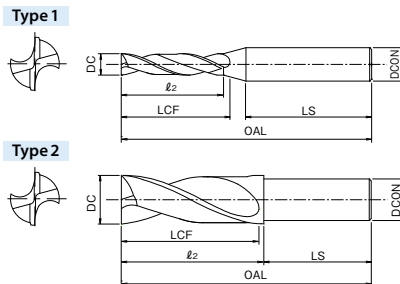


前ページより FROM 直径DC 3.9~4.85

「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.86				38					
	4.87				38	24.9				
	4.88				38					
	4.89				38					
3330490	4.9				38		B	●	21	7,780
	4.91				38					
	4.92				38					
	4.93				38	25				
	4.94				38					
	4.95				38					
	4.96				38					
	4.97				38					
	4.98				38	25.1				
	4.99				38					
3330500	5				38		B	●	22	7,780
	5.01				38					
	5.02				38					
3330503	5.03				38	25.2	B	●	22	8,210
	5.04				38					
	5.05				38					
	5.06				38					
	5.07				38					
	5.08				38					
	5.09				38	25.3				
3330510	5.1				38		B	●	22	8,210
	5.11				38					
	5.12				38					
	5.13				38					
	5.14				38	25.4				
	5.15				38					
	5.16				38					
	5.17				38					
	5.18				38					
	5.19				38	25.5				
3330520	5.2				38		B	●	22	8,210
	5.21				38					
	5.22				38					
	5.23				38					
	5.24				38	25.6				
	5.25				38					
	5.26				38					
	5.27				38					
	5.28				38					
	5.29				38					
3330530	5.3				38	25.7	B	●	22	8,210
	5.31				38					
	5.32				38					
	5.33				38					

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.34				38					
	5.35				38	25.8				
	5.36				38					
	5.37				38					
	5.38				38					
	5.39				38					
3330540	5.4				38	25.9	B	●	22	8,210
	5.41				38					
	5.42				38					
	5.43				38					
	5.44				38					
	5.45				38					
	5.46				38	26				
	5.47				38					
	5.48				38					
	5.49				38					
3330550	5.5				38	26.1	B	●	22	8,210
	5.51				38					
3330552	5.52				38	26.2	B	●	22	8,610
	5.53				38					
3330554	5.54				38	26.3	B	●	22	8,610
	5.55				38					
	5.56				38					
	5.57				38	26.4				
	5.58				38					
	5.59				38					
3330560	5.6				38	26.5	B	●	22	8,610
	5.61				38					
	5.62				38					
	5.63				38					
	5.64				38					
	5.65				38					
	5.66				38					
	5.67				38	26.6				
	5.68				38					
	5.69				38					
3330570	5.7				38	26.7	B	●	23	8,610
	5.71				38					
	5.72				38					
	5.73				38					
	5.74				38					
	5.75				38					
	5.76				38					
	5.77				38					
	5.78				38					
	5.79				38					
3330580	5.8				38	26.8	B	●	23	8,610
	5.81				38					

直径DC 5.82~6.77 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	
製品記号 Abbreviation	○	○	○	○	○	○				○注1)					○	○						

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC | 4.86 ~ 5.81

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.82				38				
	5.83				38	26.7			
	5.84				38				
	5.85				38				
	5.86				38				
	5.87				38				
	5.88				38				
	5.89				38				
3330590	5.9	27	65		38	1	B ●	23	8,610
	5.91				38				
	5.92				38				
	5.93				38				
	5.94				38	26.9			
	5.95				38				
	5.96				38				
	5.97				38				
	5.98				38				
	5.99				38	27			
3330600	6				38		B ●	23	8,610
	6.01				38				
	6.02				38				
3330603	6.03				38		B ●	28	8,610
	6.04				38				
	6.05			6	38				
	6.06				38				
	6.07				38				
	6.08				38				
	6.09				38				
3330610	6.1				38		B ●	28	8,610
	6.11				38				
	6.12				38				
	6.13				38				
	6.14				38				
	6.15	30	70		38	2			
	6.16				38				
	6.17				38				
	6.18				38				
	6.19				38				
3330620	6.2				38		B ●	28	8,610
	6.21				38				
	6.22				38				
	6.23				38				
	6.24				38				
	6.25				38				
	6.26				38				
	6.27				38				
	6.28				38				
	6.29				38				

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330630	6.3				38		B ●	28	8,610
	6.31				38				
	6.32				38				
	6.33				38				
	6.34				38				
	6.35				38				
	6.36				38				
	6.37				38				
	6.38				38				
	6.39				38				
3330640	6.4				38		B ●	29	8,610
	6.41				38				
	6.42				38				
	6.43				38				
	6.44				38				
	6.45				38				
	6.46				38				
	6.47				38				
	6.48				38				
	6.49				38				
3330650	6.5				38		B ●	29	8,610
	6.51				38				
	6.52				38				
3330653	6.53			30	70	6	B ●	29	9,150
	6.54				38	2			
	6.55				38				
	6.56				38				
	6.57				38				
	6.58				38				
	6.59				38				
3330660	6.6				38		B ●	29	9,150
	6.61				38				
	6.62				38				
	6.63				38				
	6.64				38				
	6.65				38				
	6.66				38				
	6.67				38				
	6.68				38				
	6.69				38				
3330670	6.7				38		B ●	29	9,150
	6.71				38				
	6.72				38				
	6.73				38				
	6.74				38				
	6.75				38				
	6.76				38				
	6.77				38				

次ページへ
直径 DC | 6.78 ~ 7.73 | NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬フラットドリル 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE



The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



CAD

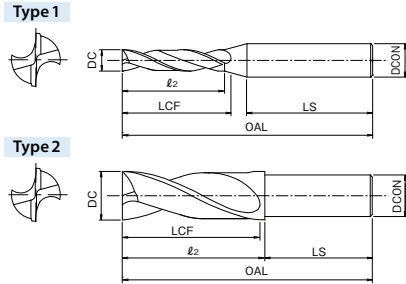


前ページより FROM 直径DC 5.82~6.77 ABOUT 20°

「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ϕ_2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.78				38					
	6.79				38					
3330680	6.8				38		B	●	30	9,150
	6.81				38					
	6.82				38					
	6.83				38					
	6.84				38					
	6.85				38					
	6.86				38					
	6.87				38					
	6.88				38					
	6.89	30	70		38	32				
3330690	6.9				38		B	●	30	9,150
	6.91				38					
	6.92				38					
	6.93				38					
	6.94				38					
	6.95				38					
	6.96				38					
	6.97				38					
	6.98				38					
	6.99				38					
3330700	7				38		B	●	30	9,150
	7.01				39					
	7.02				39					
3330703	7.03				39		B	●	32	9,690
	7.04				39					
	7.05				39					
	7.06				39					
	7.07				39					
	7.08				39					
	7.09				39					
3330710	7.1				39		B	●	33	9,690
	7.11				39					
	7.12				39					
	7.13	34	75		39	36				
	7.14				39					
	7.15				39					
	7.16				39					
	7.17				39					
	7.18				39					
	7.19				39					
3330720	7.2				39		B	●	33	9,690
	7.21				39					
	7.22				39					
	7.23				39					
	7.24				39					
	7.25				39					

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ϕ_2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.26				39					
	7.27				39					
	7.28				39					
	7.29				39					
3330730	7.3				39		B	●	33	9,690
	7.31				39					
	7.32				39					
	7.33				39					
	7.34				39					
	7.35				39					
	7.36				39					
	7.37				39					
	7.38				39					
	7.39				39					
3330740	7.4				39		B	●	34	9,690
	7.41				39					
	7.42				39					
	7.43				39					
	7.44				39					
	7.45				39					
	7.46				39					
	7.47				39					
	7.48				39					
	7.49				39					
3330750	7.5	34	75	6	39	36	B	●	34	9,690
	7.51				39					
	7.52				39					
	7.53				39					
	7.54				39					
	7.55				39					
	7.56				39					
	7.57				39					
	7.58				39					
	7.59				39					
3330760	7.6				39		B	●	34	10,300
	7.61				39					
	7.62				39					
	7.63				39					
	7.64				39					
	7.65				39					
	7.66				39					
	7.67				39					
	7.68				39					
	7.69				39					
3330770	7.7				39		B	●	35	10,300
	7.71				39					
	7.72				39					
	7.73				39					

直径DC 7.74~8.69 NEXT



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	タクトイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	○	○	○	○	○	○				○注1)		○	○		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 6.78~7.73

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.74				39				
	7.75				39				
	7.76				39				
	7.77				39				
	7.78				39				
	7.79				39				
3330780	7.8				39	B	●	34	10,300
	7.81				39				
	7.82				39				
	7.83				39				
	7.84				39				
	7.85				39				
	7.86				39				
	7.87	34	75	6	39				
	7.88				39				
	7.89				39				
3330790	7.9				39	B	●	35	10,300
	7.91				39				
	7.92				39				
	7.93				39				
	7.94				39				
	7.95				39				
	7.96				39				
	7.97				39				
	7.98				39				
	7.99				39				
3330800	8				39	B	●	49	10,300
	8.01				40				
	8.02				40				
3330803	8.03				40	B	●	50	10,900
	8.04				40				
	8.05				40				
	8.06				40				
	8.07				40				
	8.08				40				
	8.09				40				
3330810	8.1				40	B	●	50	10,900
	8.11	38	80	8	40				
	8.12				40				
	8.13				40				
	8.14				40				
	8.15				40				
	8.16				40				
	8.17				40				
	8.18				40				
	8.19				40				
3330820	8.2				40	B	●	51	10,900
	8.21				40				

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.22				40				
	8.23				40				
	8.24				40				
	8.25				40				
	8.26				40				
	8.27				40				
	8.28				40				
	8.29				40				
3330830	8.3				40	B	●	51	10,900
	8.31				40				
	8.32				40				
	8.33				40				
	8.34				40				
	8.35				40				
	8.36				40				
	8.37				40				
	8.38				40				
	8.39				40				
3330840	8.4				40	B	●	52	10,900
	8.41				40				
	8.42				40				
	8.43				40				
	8.44				40				
	8.45				40				
	8.46				40				
	8.47				40				
	8.48				40				
	8.49				40				
3330850	8.5				40	B	●	52	10,900
	8.51				40				
	8.52				40				
3330853	8.53				40	B	●	53	11,400
	8.54				40				
	8.55				40				
	8.56				40				
	8.57				40				
	8.58				40				
	8.59				40				
3330860	8.6				40	B	●	53	11,400
	8.61				40				
	8.62				40				
	8.63				40				
	8.64				40				
	8.65				40				
	8.66				40				
	8.67				40				
	8.68				40				
	8.69				40				

次ページへ

直径 DC 8.7~9.65 NEXT



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬フラットドリル 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE



ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

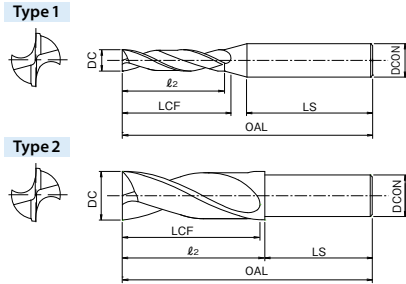


前ページより FROM 直径DC 7.74~8.69

「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	Ø2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330870	8.7				40		B ●	53	11,400	
	8.71				40		□	-	-	
	8.72				40		□	-	-	
	8.73				40		□	-	-	
	8.74				40		□	-	-	
	8.75				40		□	-	-	
	8.76				40		□	-	-	
	8.77				40		□	-	-	
	8.78				40		□	-	-	
	8.79				40		□	-	-	
3330880	8.8				40		B ●	54	11,400	
	8.81				40		□	-	-	
	8.82				40		□	-	-	
	8.83				40		□	-	-	
	8.84				40		□	-	-	
	8.85	38	80		40		□	-	-	
	8.86				40		□	-	-	
	8.87				40		□	-	-	
	8.88				40		□	-	-	
	8.89				40		□	-	-	
3330890	8.9				40		B ●	54	11,400	
	8.91				40		□	-	-	
	8.92				40		□	-	-	
	8.93				40		□	-	-	
	8.94				40		□	-	-	
	8.95				40		□	-	-	
	8.96				40		□	-	-	
	8.97				40		□	-	-	
	8.98				40		□	-	-	
	8.99				40		□	-	-	
3330900	9				40		B ●	55	11,400	
	9.01				41		□	-	-	
	9.02				41		□	-	-	
3330903	9.03				41		B ●	58	11,900	
	9.04				41		□	-	-	
	9.05				41		□	-	-	
	9.06				41		□	-	-	
	9.07				41		□	-	-	
	9.08				41		□	-	-	
	9.09				41		□	-	-	
3330910	9.1				41		B ●	59	11,900	
	9.11				41		□	-	-	
	9.12				41		□	-	-	
	9.13				41		□	-	-	
	9.14				41		□	-	-	
	9.15				41		□	-	-	
	9.16				41		□	-	-	
	9.17				41		□	-	-	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	Ø2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.18				41		□	-	-	
	9.19				41		□	-	-	
3330920	9.2				41		B ●	60	11,900	
	9.21				41		□	-	-	
	9.22				41		□	-	-	
	9.23				41		□	-	-	
	9.24				41		□	-	-	
	9.25				41		□	-	-	
	9.26				41		□	-	-	
	9.27				41		□	-	-	
	9.28				41		□	-	-	
	9.29				41		□	-	-	
3330930	9.3				41		B ●	60	11,900	
	9.31				41		□	-	-	
	9.32				41		□	-	-	
	9.33				41		□	-	-	
	9.34				41		□	-	-	
	9.35				41		□	-	-	
	9.36				41		□	-	-	
	9.37				41		□	-	-	
	9.38				41		□	-	-	
	9.39				41		□	-	-	
3330940	9.4				41		B ●	61	11,900	
	9.41	42	85		44		□	-	-	
	9.42				41		□	-	-	
	9.43				41		□	-	-	
	9.44				41		□	-	-	
	9.45				41		□	-	-	
	9.46				41		□	-	-	
	9.47				41		□	-	-	
	9.48				41		□	-	-	
	9.49				41		□	-	-	
3330950	9.5				41		B ●	62	11,900	
	9.51				41		□	-	-	
	9.52				41		□	-	-	
	9.53				41		□	-	-	
	9.54				41		□	-	-	
	9.55				41		□	-	-	
	9.56				41		□	-	-	
	9.57				41		□	-	-	
	9.58				41		□	-	-	
	9.59				41		□	-	-	
3330960	9.6				41		B ●	62	12,500	
	9.61				41		□	-	-	
	9.62				41		□	-	-	
	9.63				41		□	-	-	
	9.64				41		□	-	-	
	9.65				41		□	-	-	

直径DC 9.66~15.8 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 □ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item
 Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネシウム合金	金属基複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	○	○				SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC					AZ91D	

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 8.7~9.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.66				41				
	9.67				41				
	9.68				41				
	9.69				41				
3330970	9.7				41	B	●	63	12,500
	9.71				41				
	9.72				41				
	9.73				41				
	9.74				41				
	9.75				41				
	9.76				41				
	9.77				41				
	9.78				41				
	9.79				41				
3330980	9.8				41	B	●	64	12,500
	9.81				41				
	9.82				41				
	9.83	42	85	8	44				
	9.84				41				
	9.85				41				
	9.86				41				
	9.87				41				
	9.88				41				
	9.89				41				
3330990	9.9				41	B	●	63	12,500
	9.91				41				
	9.92				41				
	9.93				41				
	9.94				41				
	9.95				41				
	9.96				41				
	9.97				41				
	9.98				41				
	9.99				41				
3331000	10				41		●	81	12,500
3331003	10.03				42		●	85	13,000
3331010	10.1				42		●	85	13,000
3331020	10.2				42		●	86	13,000
3331030	10.3				42		●	86	13,000
3331040	10.4				42		●	86	13,000
3331050	10.5	46	90	10	48	B	●	88	13,000
3331060	10.6				42		●	88	13,000
3331070	10.7				42		●	89	13,400
3331080	10.8				42		●	89	13,400
3331090	10.9				42		●	90	13,400
3331100	11				42		●	90	13,400
3331103	11.03	50	95		43		●	93	14,100
3331110	11.1				43		●	95	14,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
3331120	11.2				43		●	96	14,100	
3331130	11.3				43		●	97	14,100	
3331140	11.4				43		●	97	14,100	
3331150	11.5				43		●	99	14,100	
3331160	11.6	50	95	10	52		●	99	14,600	
3331170	11.7				43		●	100	14,600	
3331180	11.8				43		●	100	14,600	
3331190	11.9				43		●	101	14,600	
3331200	12				43		●	123	14,600	
3331203	12.03				42		●	131	17,000	
3331210	12.1				42		●	130	17,000	
3331220	12.2				42		●	131	17,000	
3331230	12.3				42		●	132	17,000	
3331240	12.4				42		●	135	17,000	
3331250	12.5	56	100		58		●	133	17,000	
3331260	12.6				42		●	134	17,000	
3331270	12.7				42		●	135	17,000	
3331280	12.8				42		●	136	17,000	
3331290	12.9				42		●	138	17,000	
3331300	13				42		●	138	17,000	
3331310	13.1				43		●	147	20,400	
3331320	13.2				43		●	148	20,400	
3331330	13.3				43		●	151	20,400	
3331340	13.4				43		●	152	20,400	
3331350	13.5	60	105		62	2	B	●	153	20,400
3331360	13.6				43		●	152	20,400	
3331370	13.7				43		●	153	20,400	
3331380	13.8				43		●	155	20,400	
3331390	13.9				43		●	157	20,400	
3331400	14				43		●	157	20,400	
3331410	14.1				44		●	165	22,900	
3331420	14.2				44		●	165	22,900	
3331430	14.3				44		●	166	22,900	
3331440	14.4				44		●	168	22,900	
3331450	14.5	64	110		66		●	169	22,900	
3331460	14.6				44		●	168	22,900	
3331470	14.7				44		●	169	22,900	
3331480	14.8				44		●	172	22,900	
3331490	14.9				44		●	176	22,900	
3331500	15				44		●	174	22,900	
3331510	15.1				45		●	181	25,700	
3331520	15.2				45		●	184	25,700	
3331530	15.3				45		●	185	25,700	
3331540	15.4	68	115		70		●	188	25,700	
3331550	15.5				45		●	188	25,700	
3331560	15.6				45		●	189	25,700	
3331570	15.7				45		●	189	25,700	
3331580	15.8				45		●	191	25,700	

次ページへ
直径 DC 15.9 ~ 20 NEXT

OSG アプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | DW1071

NEW SIZES

超硬フラットドリル 2Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL 2D TYPE



The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.443



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



CAD



前ページより FROM 直径DC 9.66 ~ 15.8

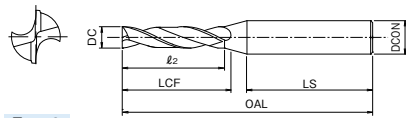
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331590	15.9	68	115	12	45	70	B ●	192	25,700	
3331600	16				45		B ●	252	25,700	
	16.1				49					
	16.2				49					
	16.3				49					
	16.4				49					
3331650	16.5	74	125		49	76	B ●	284	35,400	
	16.6				49					
	16.7				49					
	16.8				49					
	16.9				49					
3331700	17			16	49	2	B ●	293	35,400	
	17.1				50					
	17.2				50					
	17.3				50					
	17.4				50					
3331750	17.5	78	130		50	80	B ●	309	36,600	
	17.6				50					
	17.7				50					
	17.8				50					
	17.9				50					

「EgiAs(イーアス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

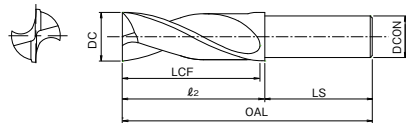
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1

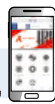


Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331800	18	78	130		50	80	B ●	320	36,600	
	18.1				49					
	18.2				49					
	18.3				49					
	18.4				49					
3331850	18.5	84	135		49	86	B ●	336	40,100	
	18.6				49					
	18.7				49					
	18.8				49					
	18.9				49					
3331900	19			16	49	2	B ●	346	40,100	
	19.1				50					
	19.2				50					
	19.3				50					
	19.4				50					
3331950	19.5	88	140		50	90	B ●	367	45,400	
	19.6				50					
	19.7				50					
	19.8				50					
	19.9				50					
3332000	20			20	50		B ●	458	45,400	



オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細は [こちら](#) Scan for details



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRPP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
	Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D	
ADF-2D		○	○	○	○	○	○	○注1)			○	○		○	○					

注1) DC<2 Note

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬フラットドリル ロングシャンク 2Dタイプ A
CARBIDE FLAT DRILL · LONG SHANK 2D TYPE The A Brand

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions P.444



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

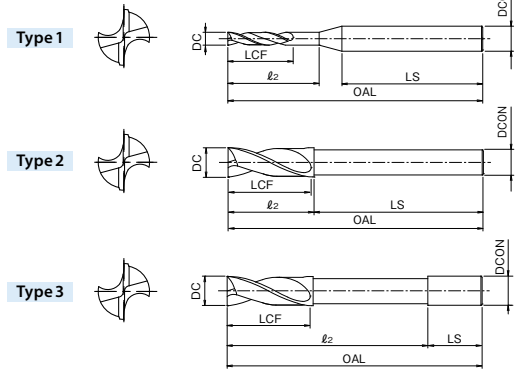
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
3332300	3				64.4	30		●	32	8,450
3332310	3.1				63.6	31		●	32	9,010
3332320	3.2				62.8	32		●	32	9,010
3332330	3.3				62	33		●	32	9,010
3332340	3.4				61.1	34		●	32	9,010
3332350	3.5				60.3	35		●	32	9,010
3332360	3.6				59.5	36		●	32	9,440
3332370	3.7				58.7	37		●	32	9,440
3332380	3.8				57.9	38		●	32	9,440
3332390	3.9				57.1	39		●	32	9,440
3332400	4				56.3	40		●	32	9,440
3332410	4.1				55.5	41		●	32	9,780
3332420	4.2				54.6	42		●	32	9,780
3332430	4.3				53.8	43		●	32	9,780
3332440	4.4				53	44		●	32	9,780
3332450	4.5				52.2	45		●	32	9,780
3332460	4.6				51.4	46		●	33	10,500
3332470	4.7				50.6	47		●	33	10,500
3332480	4.8				49.8	48		●	33	10,500
3332490	4.9				48.9	49		●	33	10,500
3332500	5				58.1	50		●	37	10,500
3332510	5.1				57.3	51		●	38	11,300
3332520	5.2				56.5	52		●	38	11,300
3332530	5.3				55.7	53		●	38	11,300
3332540	5.4				54.9	54		●	39	11,300
3332550	5.5				54.1	55		●	39	11,300
3332560	5.6				53.3	56		●	39	11,700
3332570	5.7				52.4	57		●	40	11,700
3332580	5.8				51.6	58		●	40	11,700
3332590	5.9				50.8	59		●	41	11,700
3332600					81	29	2	●	43	11,700
3334060	6				50	60	3	●	40	11,700

※ = NEW SIZES

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
※	6.1				88			□	—	—	
※	6.2				88			□	—	—	
※	6.3				88			□	—	—	
※	6.4				88			□	—	—	
3332650	6.5				88		B	●	51	12,100	
※	6.6				88			□	—	—	
※	6.7				88			□	—	—	
3332680	6.8				88			●	53	12,900	
※	3332690	6.9			88		B	●	53	12,900	
3332700	7				88			●	53	12,900	
※	7.1				94			□	—	—	
※	7.2				94			□	—	—	
※	7.3				94			□	—	—	
※	3332740	7.4			94		B	●	59	14,100	
3332750	7.5				94			●	58	14,100	
※	7.6				94			□	—	—	
※	7.7				94			□	—	—	
3332780	7.8				94		B	●	59	15,000	
※	7.9				94			□	—	—	
3332800	8				94			□	—	—	
3334080	8				50	80	3	B	●	90	15,000
※	8.1				100			□	—	—	
※	8.2				100			□	—	—	
※	8.3				100			□	—	—	
※	8.4				100			□	—	—	
3332850	8.5				100		B	●	98	15,900	
※	3332860	8.6			100			●	98	16,400	
※	8.7				100			□	—	—	
3332880	8.8				100		B	●	99	16,400	
※	8.9				100			□	—	—	
3332900	9				100		B	●	99	16,400	
※	9.1				106	44		□	—	—	

次ページへ

直径 DC 9.2 ~ 15.3 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○					○	○						

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 FOLDED DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
 INDEXTABLE DRILLS インデキサブドリル
 DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
 TDAL DRILLS スラスタードリル
 LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
 CHAMFERING 穴面取り
 FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/くぼり
 CARBIDE REAMER 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

超硬フラットドリル ロングシャンク 2Dタイプ



CARBIDE FLAT DRILL · LONG SHANK 2D TYPE

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.444



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

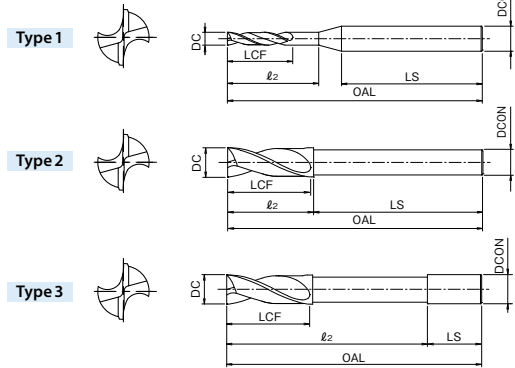
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



「EgiAs(イーアス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



前ページより FROM 直径DC 3~9.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※ 3332920	9.2	42	150	8	106	44	2	B ●	111	17,600
※	9.3							□	—	—
※	9.4							□	—	—
※ 3332950	9.5							□	—	—
※	9.6							□	—	—
※	9.7							□	—	—
※ 3332980	9.8							□	—	—
※	9.9							□	—	—
3333000	10							□	—	—
3334100	10							□	—	—
※	10.1	46	160	10	50	100	3	B ●	160	19,700
※	10.2							□	—	—
※	10.3							□	—	—
※ 3333030	10.3							□	—	—
※ 3333040	10.4							□	—	—
※ 3333050	10.5							□	—	—
※	10.6							□	—	—
※	10.7							□	—	—
※ 3333080	10.8							□	—	—
※	10.9							□	—	—
3333100	11	□	—	—						
※ 3333110	11.1	50	170	12	118	52	2	B ●	173	21,300
※	11.2							□	—	—
※	11.3							□	—	—
※	11.4							□	—	—
※ 3333150	11.5							□	—	—
※	11.6							□	—	—
※	11.7							□	—	—
※ 3333180	11.8							□	—	—
※	11.9							□	—	—
3333200	12							□	—	—
3334120	12	□	—	—						
※	12.1	56	180	12	120	120	3	B ●	248	25,200
※	12.1							□	—	—
※	12.1	56	180	12	122	58	2	□	—	—
※	12.1							□	—	—

※ = NEW SIZES

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※	12.2	56	180	8	122	58	2	□	—	—
※	12.3							□	—	—
※	12.4							□	—	—
※ 3333250	12.5							□	—	—
※	12.6							□	—	—
※	12.7							□	—	—
※	12.8							□	—	—
※	12.9							□	—	—
3333300	13							□	—	—
※	13.1							□	—	—
※	13.2	60	190	12	128	62	2	□	—	—
※	13.3							□	—	—
※	13.4							□	—	—
3333350	13.5							□	—	—
※	13.6							□	—	—
※	13.7							□	—	—
※	13.8							□	—	—
※	13.9							□	—	—
3333400	14							□	—	—
※	14.1							□	—	—
※	14.2	64	200	12	134	66	2	□	—	—
※	14.3							□	—	—
※	14.4							□	—	—
※ 3333450	14.5							□	—	—
※	14.6							□	—	—
※	14.7							□	—	—
※	14.8							□	—	—
※	14.9							□	—	—
3333500	15							□	—	—
※	15.1							□	—	—
※	15.2	68	210	12	140	70	2	□	—	—
※	15.3							□	—	—

単位:mm Unit:mm

次ページへ 直径DC 15.4~20 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○							○		○						

前ページより

FROM 直径 DC 9.2~15.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
※	15.4	68	210	12	70	2	—	—	—		
※ 3333550	15.5						B ●	358	54,800		
※	15.6						□	—	—		
※	15.7						□	—	—		
※	15.8						□	—	—		
※	15.9						□	—	—		
3333600	16	74	220	16	76	2	B ●	535	54,800		
3334160							50	160	3	B ●	530
※	16.1						□	—	—		
※	16.2						□	—	—		
※	16.3						□	—	—		
※	16.4						□	—	—		
※ 3333650	16.5	B ●	579	60,700							
※	16.6	□	—	—							
※	16.7	□	—	—							
※	16.8	□	—	—							
※	16.9	□	—	—							
3333700	17	B ●	578	60,700							
※	17.1	□	—	—							
※	17.2	□	—	—							
※	17.3	□	—	—							
※	17.4	□	—	—							
3333750	17.5	B ●	615	82,900							
※	17.6	□	—	—							
※	17.7	□	—	—							

※ = NEW SIZES

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
※	17.8	78	230	16	80	2	—	—	—		
※	17.9						□	—	—		
3333800	18						B ●	620	82,900		
※	18.1						□	—	—		
※	18.2						□	—	—		
※	18.3						□	—	—		
※	18.4	84	240	16	86	2	B ●	661	86,100		
3333850	18.5						□	—	—		
※	18.6						□	—	—		
※	18.7						□	—	—		
※	18.8						□	—	—		
※	18.9						□	—	—		
3333900	19	B ●	673	86,100							
※	19.1	□	—	—							
※	19.2	□	—	—							
※	19.3	□	—	—							
※	19.4	□	—	—							
3333950	19.5	B ●	713	90,900							
※	19.6	□	—	—							
※	19.7	□	—	—							
※	19.8	□	—	—							
※	19.9	□	—	—							
3334000	20	88	250	20	90	3	B ●	963	90,900		
3334200							50	200	3	B ●	950



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1008 を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ

CARBIDE FLAT DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (3D TYPE)



ADFO-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.445



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

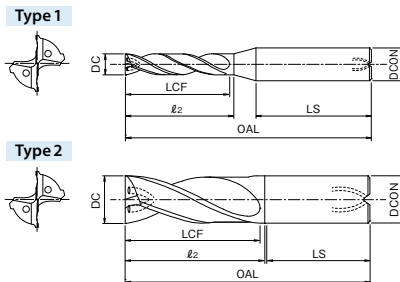
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。

フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)						
3334300	3	15	55	4	37.1	16	1	●	9	7,780						
3334301	3.03							●	10	8,390						
3334302	3.1							●	10	8,390						
3334303	3.15							●	10	8,390						
3334304	3.2							●	10	8,390						
3334305	3.3							●	10	8,390						
3334306	3.4							●	10	8,390						
3334307	3.5							●	10	8,390						
3334308	3.53							●	10	8,820						
3334309	3.6							●	10	8,820						
3334310	3.66	16	55	4	37.1	17	1	●	10	8,820						
3334311	3.68							●	10	8,820						
3334312	3.7							●	10	8,820						
3334313	3.8							●	11	8,820						
3334314	3.9							●	11	8,820						
3334315	4							●	11	8,820						
3334316	4.03							60	55	4	34.3	B	2	●	19	9,440
3334317	4.1													●	19	9,440
3334318	4.2													●	19	9,440
3334319	4.3													●	19	9,440
3334320	4.4	●	19	9,440												
3334321	4.5	●	19	9,440												
3334322	4.53	●	19	10,200												
3334323	4.6	●	20	10,200												
3334324	4.62	●	20	10,200												
3334325	4.64	●	20	10,200												
3334326	4.7	21	60	4	35.6	22	1	●	20	10,200						
3334327	4.8							●	21	10,200						
3334328	4.9							●	21	10,200						
3334329	5							●	21	10,200						
3334330	5.03							●	21	10,700						
3334331	5.1							●	22	10,700						
3334332	5.2							●	22	10,700						
3334333	5.3							●	22	10,700						
3334334	5.4							●	22	10,700						
3334335	5.5							●	22	10,700						
3334336	5.52	24	65	4	36.1	25	1	●	22	11,300						
3334337	5.54							●	22	11,300						
3334338	5.6							●	22	11,300						
3334339	5.7							●	23	11,300						

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)							
3334340	5.8	27	65	6	36.6	28	1	●	23	11,300							
3334341	5.9							●	23	11,300							
3334342	6							●	23	11,300							
3334343	6.03							●	38	11,300							
3334344	6.1							●	38	11,300							
3334345	6.2							●	38	11,300							
3334346	6.3							●	39	11,300							
3334347	6.4							●	40	11,300							
3334348	6.5							●	40	11,300							
3334349	6.53							30	70	6	35.3	31	1	●	40	12,000	
3334350	6.6	●	40	12,000													
3334351	6.7	●	40	12,000													
3334352	6.8	●	41	12,000													
3334353	6.9	●	36.9	41	12,000												
3334354	7	●	37.1	41	12,000												
3334355	7.03	●	37.2	42	12,700												
3334356	7.1	●	38.3	43	12,700												
3334357	7.2	●	38.5	44	12,700												
3334358	7.3	●	38.7	44	12,700												
3334359	7.4	34	75	6	38.9	35	B	●	45	12,700							
3334360	7.5							●	39.1	45	12,700						
3334361	7.6							●	39.3	45	13,400						
3334362	7.7							●	39.4	46	13,400						
3334363	7.8							●	39.6	46	13,400						
3334364	7.9							●	39.8	47	13,400						
3334365	8							●	40	47	13,400						
3334366	8.03							38	80	6	37.3	39	1	●	65	14,100	
3334367	8.1													●	37.5	65	14,100
3334368	8.2													●	37.6	65	14,100
3334369	8.3	●	37.8	66	14,100												
3334370	8.4	●	38	67	14,100												
3334371	8.5	●	38.2	67	14,100												
3334372	8.53	●	38.3	68	14,700												
3334373	8.6	●	38.4	68	14,700												
3334374	8.7	●	38.6	68	14,700												
3334375	8.8	●	38.8	68	14,700												
3334376	8.9	42	85	6	38.9	43	1	●	70	14,700							
3334377	9							●	39.1	70	14,700						
3334378	9.03							●	39.2	70	15,500						
3334379	9.1							●	40.3	72	15,500						

直径 DC 9.2 ~ 20 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFO-3D	○	○	○	○	○	○				○			○		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3~9.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
3334380	9.2				40.5	1	●	73	15,500	
3334381	9.3				40.7		●	75	15,500	
3334382	9.4				40.9		●	75	15,500	
3334383	9.5				41.1		●	75	15,500	
3334384	9.6	42	85	10	41.3		●	76	16,100	
3334385	9.7				41.4		●	76	16,100	
3334386	9.8				41.6		●	77	16,100	
3334387	9.9				41.8		●	78	16,100	
3334388	10				42		●	78	16,100	
3334389	10.03				39.3		2	●	102	16,800
3334390	10.1				39.5	●		102	16,800	
3334391	10.2				39.8	●		103	16,800	
3334392	10.3				39.8	●		104	16,800	
3334393	10.4				40	●		104	16,800	
3334394	10.5				40.2	●		105	16,800	
3334395	10.6	46	90		40.4	47		●	105	17,500
3334396	10.7				40.8			●	107	17,500
3334397	10.8				40.8			●	107	17,500
3334398	10.9				40.9			●	107	17,500
3334399	11				41.1		1 B	●	108	17,500
3334400	11.03				41.2			●	108	18,200
3334401	11.1				42.3			●	113	18,200
3334402	11.2				42.5			●	114	18,200
3334403	11.3				42.7			●	116	18,200
3334404	11.4				42.9			●	116	18,200
3334405	11.5				43.1	51		●	117	18,200
3334406	11.6	50	95		43.3			●	118	18,800
3334407	11.7				43.4			●	119	18,800
3334408	11.8				43.6			●	119	18,800
3334409	11.9				43.8		●	120	18,800	
3334410	12				44		2	●	122	18,800
3334411	12.03				39.3			●	148	22,000
3334412	12.1				39.5			●	149	22,000
3334413	12.2				39.6			●	150	22,000
3334414	12.3				39.8			●	151	22,000
3334415	12.4	56	100	14	40	57		●	151	22,000
3334416	12.5				40.2			●	153	22,000
3334417	12.6				40.4			●	153	22,000
3334418	12.7				40.6			●	154	22,000
3334419	12.8				40.8			●	156	22,000

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)					
3334420	12.9				40.9	57	●	157	22,000					
3334421	13	56	100		41.1		●	159	22,000					
3334422	13.1				42.3		1	●	164	26,800				
3334423	13.2				42.5			●	166	26,800				
3334424	13.3				42.7			●	166	26,800				
3334425	13.4				42.9			●	168	26,800				
3334426	13.5	60	105	14	43.1			61	●	169	26,800			
3334427	13.6				43.3				●	171	26,800			
3334428	13.7				43.4				●	171	26,800			
3334429	13.8				43.8				●	173	26,800			
3334430	13.9				43.8	●			174	26,800				
3334431	14				44	2			●	176	26,800			
3334432	14.1				41.5		●		214	29,700				
3334433	14.2				41.6		●		216	29,700				
3334434	14.3				41.8		●		217	29,700				
3334435	14.4				42		65		●	219	29,700			
3334436	14.5	64	110		42.2			●	221	29,700				
3334437	14.6				42.4			●	221	29,700				
3334438	14.7				42.6			●	223	29,700				
3334439	14.8				42.8			●	224	29,700				
3334440	14.9				42.9			1 B	●	226	29,700			
3334441	15				43.1	●			227	29,700				
3334442	15.1				44.3	●			235	33,600				
3334443	15.2				44.5	●			239	33,600				
3334444	15.3				44.7	●			240	33,600				
3334445	15.4				44.9	●	241		33,600					
3334446	15.5				45.1	69	●		242	33,600				
3334447	15.6	68	115	16	45.3		●		244	33,600				
3334448	15.7				45.4		●		246	33,600				
3334449	15.8				45.6		●		246	33,600				
3334450	15.9				45.8		●	248	33,600					
3334451	16				46		2	●	249	33,600				
3334452	16.5	74	125	18	47.2			●	320	46,000				
3334453	17				48.1			75	●	329	46,000			
3334454	17.5				50.1				●	348	47,300			
3334455	18	78	130		51				79	●	359	47,300		
3334456	18.5				47.2	85				●	416	51,800		
3334457	19				48.1					1	●	430	51,800	
3334458	19.5	84	135	20	50.1						●	455	58,900	
3334459	20	88	140		51						89	●	465	58,900
												2		

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

超硬フラットドリル(小型自動旋盤対応型)

CARBIDE FLAT DRILL (COMPATIBLE WITH SMALL AUTOMATIC LATHES)



ADF-NC

切削条件 Cutting Conditions | P.443



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

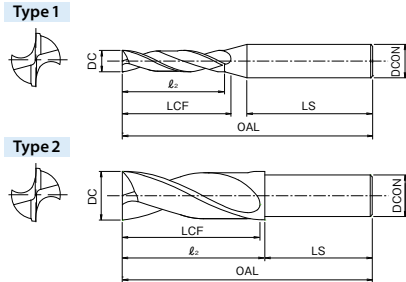
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ϕ_2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2	6									
2.5	7.5		45		35	6.3	1			
3	9			4	35.5	6.7				
3.5	10.5				35	8.1				
4	12				37.5	11.6				
4.5	13.5		50		38	12	2			
5	15			5	38					
5.5	16.5				35	13.1	1			
6	18		55		35	15				
7	21		60	7	36.5	17.6				
					37	18	2			
					36	19				
					39	21				

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ϕ_2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8	24	60		6	37	22			
					7	38				
					8	36				
					6	39.1	24			
					7	40				
	9	27	65		10	38	25.1	1		
					6	36				
					7	36.1	27			
	10	30	70		10	40		2		
					8	38.1	30			
					45					
	11	33	75		10	40	34			
	12	36								

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネ	複合材料CFRP	マグネシウム合金	金属基複合材料(MMC)	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D		
ADF-NC	○	○	○	○	○	○						○	○		○	○						

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

油穴付き超硬フラットドリル(小型自動旋盤対応型)

CARBIDE FLAT DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (COMPATIBLE WITH SMALL AUTOMATIC LATHES)



The A Brand

ADFO-NC

切削条件 Cutting Conditions P.445



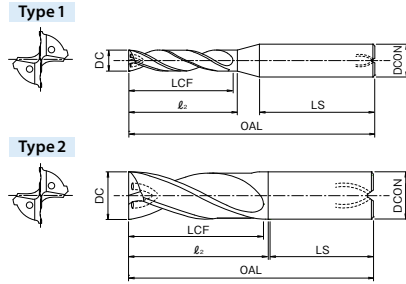
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE EgiAs h8 SHRINK FIT #20° ABOUT20°

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
3	9	45	50	35.5	7.6	1	1	<input type="checkbox"/>	-	-		
3.5	10.5	4						37.5	11.6	<input type="checkbox"/>	-	-
4	12	38						12	2	<input type="checkbox"/>	-	-
4.5	13.5	35						14.1	1	<input type="checkbox"/>	-	-
5	15	35						15	2	<input type="checkbox"/>	-	-
		6						35	13.1	1	<input type="checkbox"/>	-

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5.5	16.5	55	60	10	40	30	1	<input type="checkbox"/>	-	-
6	18							6	36.5	17.6
7	21	60	70	10	40	30	2	<input type="checkbox"/>	-	-
8	24							7	39	21
10	30	8	36	24	<input type="checkbox"/>	-	-			

機械搭載サポート ※詳細はこちら Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 合金 Aluminum	アルミ 合金 Aluminum Alloy	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADFO-NC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
 INDEXTABLE DRILLS インデキスドリル
 DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
 TDXL DRILLS スラスタドリル
 LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
 CHAMFERING 穴面取り
 FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 座ぐり
 CARBIDE REAMER 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

FXコート 座ぐり加工用 2刃ショート

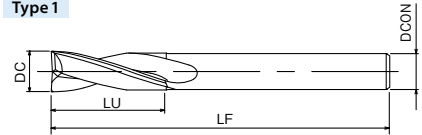
FX COATED・2FLUTES・SHORT・FOR COUNTERBORING

FX-ZDS

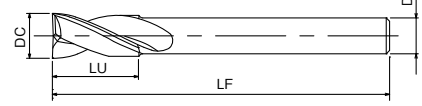
切削条件 Cutting Conditions | P.446



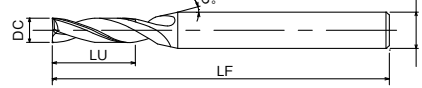
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャン径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
	0.5	40	1	4	3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.6		1.2			<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.7		1.4			<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.8		1.6			<input type="checkbox"/>	-	-	
	0.9		2			<input type="checkbox"/>	-	-	
	1	45	2.5			<input type="checkbox"/>	-	-	
	1.1		8			4	<input type="checkbox"/>	-	-
	1.2						<input type="checkbox"/>	-	-
	1.3						<input type="checkbox"/>	-	-
	1.4						<input type="checkbox"/>	-	-
	1.5	<input type="checkbox"/>					-	-	
	1.6	6		<input type="checkbox"/>	-		-		
	1.7		<input type="checkbox"/>	-	-				
	1.8		<input type="checkbox"/>	-	-				
	1.9		<input type="checkbox"/>	-	-				
	2		8	<input type="checkbox"/>	-		-		
	2.1	<input type="checkbox"/>		-	-				
	2.2	<input type="checkbox"/>		-	-				
	2.3	<input type="checkbox"/>		-	-				
	2.4	10		<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.5		<input type="checkbox"/>	-	-				
	2.6		<input type="checkbox"/>	-	-				
	2.7		<input type="checkbox"/>	-	-				
	2.8		6	<input type="checkbox"/>	-	-			
	2.9	<input type="checkbox"/>		-	-				
8530630	3	50		<input checked="" type="checkbox"/>	18	9,250			
	3.1			<input type="checkbox"/>	-	-			
	3.2			<input type="checkbox"/>	-	-			
8530633	3.3		11	<input checked="" type="checkbox"/>	18	9,630			
	3.4			<input type="checkbox"/>	-	-			
8530635	3.5	<input checked="" type="checkbox"/>		18	9,630				
	3.6	<input type="checkbox"/>		-	-				
	3.7	<input type="checkbox"/>		-	-				
	3.8	6	<input type="checkbox"/>	-	-				
	3.9		<input type="checkbox"/>	-	-				
8530640	4		11	<input checked="" type="checkbox"/>	18	9,630			
	4.1			<input type="checkbox"/>	-	-			
8530642	4.2			<input checked="" type="checkbox"/>	18	9,630			
	4.3	<input type="checkbox"/>		-	-				
	4.4	<input type="checkbox"/>		-	-				
8530645	4.5	11	<input checked="" type="checkbox"/>	19	9,630				
	4.6		<input type="checkbox"/>	-	-				

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャン径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.7	50	11	4	3	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	4.9					<input type="checkbox"/>	-	-
8530650	5					<input checked="" type="checkbox"/>	23	10,500
	5.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2	60	13			<input type="checkbox"/>	-	-
	5.3					<input type="checkbox"/>	-	-
8530655	5.5					<input checked="" type="checkbox"/>	23	10,900
	5.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.8					6	<input type="checkbox"/>	-
8530660	6	<input checked="" type="checkbox"/>	23	10,900				
	6.1	70	16	<input type="checkbox"/>	-		-	
	6.2			<input type="checkbox"/>	-		-	
	6.3			<input type="checkbox"/>	-		-	
8530665	6.5			<input checked="" type="checkbox"/>	29	14,200		
	6.6			<input type="checkbox"/>	-	-		
	6.7			8	2	<input checked="" type="checkbox"/>	29	14,200
8530668	6.8	<input checked="" type="checkbox"/>	29			14,200		
	6.9	<input type="checkbox"/>	-			-		
8530670	7	<input checked="" type="checkbox"/>	29			14,200		
	7.1	70	19			<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2			<input type="checkbox"/>	-	-		
	7.3			<input type="checkbox"/>	-	-		
8530675	7.5			<input checked="" type="checkbox"/>	30	14,200		
	7.6			8	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7	<input type="checkbox"/>	-			-		
	7.8	<input type="checkbox"/>	-			-		
	7.9	<input type="checkbox"/>	-			-		
8530680	8	<input checked="" type="checkbox"/>	45			16,100		
	8.1	80	8	<input type="checkbox"/>	-	-		
	8.2			<input type="checkbox"/>	-	-		
	8.3			<input type="checkbox"/>	-	-		
8530685	8.5			<input checked="" type="checkbox"/>	55	18,700		
	8.6			<input type="checkbox"/>	-	-		
	8.7	<input type="checkbox"/>	-	-				
	8.8	<input type="checkbox"/>	-	-				



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニ Inconel
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				
製品記号 Abbreviation	FX-ZDS																

前ページより

FROM 外径 DC 0.5 ~ 8.8

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.9	80	19	8	2	—	—	—
8530690	9					—	—	—
	9.1					—	—	—
	9.2					—	—	—
	9.3					—	—	—
	9.4					—	—	—
8530695	9.5					—	—	—
	9.6					—	—	—
	9.7					—	—	—
	9.8					—	—	—
	9.9	—	—	—				
8530700	10	90	22	10	2	D ●	77	18,700
	10.1					—	—	—
	10.2					—	—	—
8530703	10.3					—	—	—
	10.4					—	—	—
8530705	10.5					—	—	—
	10.6					—	—	—
	10.7					—	—	—
	10.8					—	—	—
	10.9					—	—	—
8530710	11	90	22	10	2	D ●	94	23,300
	11.1					—	—	—
	11.2					—	—	—
	11.3					—	—	—
	11.4					—	—	—
8530715	11.5					—	—	—
	11.6					—	—	—
	11.7					—	—	—
	11.8					—	—	—
	11.9					—	—	—
8530720	12	100	26	12	2	D ●	125	27,300
	12.1					—	—	—
	12.2					—	—	—
	12.3					—	—	—
	12.4					—	—	—
8530725	12.5					—	—	—
	12.6					—	—	—
	12.7					—	—	—
	12.8					—	—	—
	12.9					—	—	—
8530730	13					D ●	145	32,000

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	13.1	100	26	12	2	—	—	—
	13.2					—	—	—
	13.3					—	—	—
	13.4					—	—	—
8530735	13.5					—	—	—
	13.6					—	—	—
	13.7					—	—	—
	13.8					—	—	—
	13.9					—	—	—
8530740	14					—	—	—
	14.1	—	—	—				
	14.2	—	—	—				
	14.3	—	—	—				
	14.4	—	—	—				
8530745	14.5	105	26	12	2	D ●	170	45,000
	14.6					—	—	—
	14.7					—	—	—
	14.8					—	—	—
	14.9					—	—	—
8530750	15					—	—	—
	15.1					—	—	—
	15.2					—	—	—
	15.3					—	—	—
	15.4					—	—	—
8530755	15.5	—	—	—				
	15.6	—	—	—				
	15.7	—	—	—				
	15.8	—	—	—				
	15.9	—	—	—				
8530760	16	115	32	16	2	D ●	287	46,000
	16.1					—	—	—
	16.2					—	—	—
	16.3					—	—	—
	16.4					—	—	—
8530765	16.5					—	—	—
	16.6					—	—	—
	16.7					—	—	—
	16.8					—	—	—
	16.9					—	—	—
8530770	17	—	—	—				
	17.1	—	—	—				
	17.2	—	—	—				

※ Specialized for plunging.

次ページへ
外径 DC 17.3 ~ 20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | CW1007

FXコート 座ぐり加工用 2刃ショート

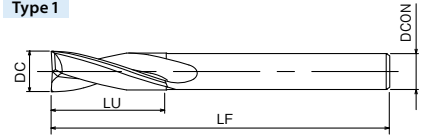
FX COATED・2FLUTES・SHORT・FOR COUNTERBORING

FX-ZDS

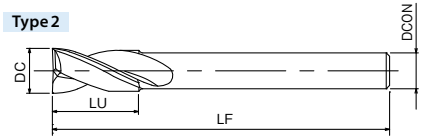
切削条件 Cutting Conditions | P.446



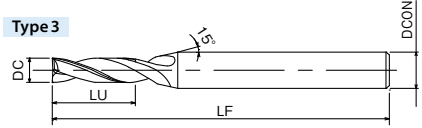
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE **FX** 0 ~ 0.02 SHRINK FIT 約20° ABOUT 20°

前ページより

FROM 外径 DC 8.9 ~ 17.2

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.3	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	17.4					<input type="checkbox"/>	—	—
8530775	17.5					<input checked="" type="checkbox"/>	295	76,200
	17.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.9					<input type="checkbox"/>	—	—
8530780	18	115	32	16	2	<input checked="" type="checkbox"/>	304	76,200
	18.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.4					<input type="checkbox"/>	—	—
8530785	18.5					<input checked="" type="checkbox"/>	307	76,200
	18.6					<input type="checkbox"/>	—	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	18.7	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	18.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.9					<input type="checkbox"/>	—	—
8530790	19					<input checked="" type="checkbox"/>	307	76,200
	19.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.2	125	38	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	19.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.4					<input type="checkbox"/>	—	—
8530795	19.5					<input checked="" type="checkbox"/>	330	77,100
	19.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.9	20	1	20	1	<input checked="" type="checkbox"/>	467	77,100
8530800	20					<input type="checkbox"/>	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	铸铁 Cast Iron	ダクタイル 铸铁 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコル Inconel
	FX-ZDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

FXコート 座ぐり加工用 ロングシャンク 2刃ショート

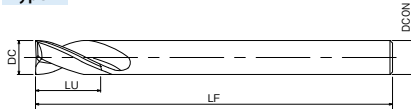
FX COATED・2FLUTES・SHORT・WITH LONG SHANK・FOR COUNTERBORING

FX-LS-ZDS

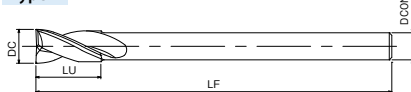
切削条件 Cutting Conditions **P.446**



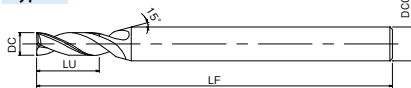
Type 1



Type 2



Type 3



0.005~0.01

ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3	3	100	8	6	3	<input type="checkbox"/>	-	-
3.1	<input type="checkbox"/>					-	-	
3.2	<input type="checkbox"/>					-	-	
3.3	<input type="checkbox"/>					-	-	
3.4	<input type="checkbox"/>					-	-	
3.5	<input type="checkbox"/>		-			-		
3.6	<input type="checkbox"/>		-			-		
3.7	<input type="checkbox"/>		-			-		
3.8	<input type="checkbox"/>		-			-		
3.9	<input type="checkbox"/>		-			-		
4	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
4.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
5	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
5.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
6	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
6.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
7	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
7.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
8	<input type="checkbox"/>	-	-					
8.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
8.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
8.3	<input type="checkbox"/>	-	-					

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8.4	8.4	130	19	8	2	<input type="checkbox"/>	-	-
8.5	<input type="checkbox"/>					-	-	
8.6	<input type="checkbox"/>					-	-	
8.7	<input type="checkbox"/>					-	-	
8.8	<input type="checkbox"/>					-	-	
8.9	<input type="checkbox"/>					-	-	
9	<input type="checkbox"/>					-	-	
9.1	<input type="checkbox"/>					-	-	
9.2	<input type="checkbox"/>					-	-	
9.3	<input type="checkbox"/>					-	-	
9.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
9.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
9.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
9.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
9.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
9.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
10	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
10.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
11	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
11.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
12	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.7	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.8	<input type="checkbox"/>	-	-					
12.9	<input type="checkbox"/>	-	-					
13	<input type="checkbox"/>	-	-					
13.1	<input type="checkbox"/>	-	-					
13.2	<input type="checkbox"/>	-	-					
13.3	<input type="checkbox"/>	-	-					
13.4	<input type="checkbox"/>	-	-					
13.5	<input type="checkbox"/>	-	-					
13.6	<input type="checkbox"/>	-	-					
13.7	<input type="checkbox"/>	-	-					

※ Specialized for plunging.

次ページへ

外径DC 13.8~20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

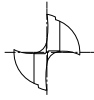
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

FXコート 座ぐり加工用 ロングシャンク 2刃ショート

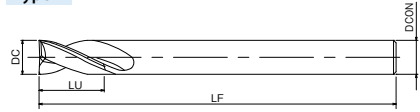
FX COATED · 2FLUTES · SHORT · WITH LONG SHANK · FOR COUNTERBORING

FX-LS-ZDS

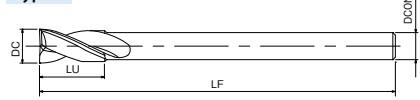
切削条件 Cutting Conditions | P.446



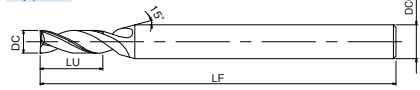
Type 1



Type 2



Type 3



前ページより
FROM 外径 DC 3 ~ 13.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	13.8	180	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	13.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	14					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.8	200	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	14.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	15					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.8	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	15.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	16					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.8	<input type="checkbox"/>	—	—				
	16.9	<input type="checkbox"/>	—	—				

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17	200	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	17.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	18	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	18.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	19	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.1	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.3	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.4	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.5	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.6	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.7	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.8	<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.9	<input type="checkbox"/>	—	—				
	20	<input type="checkbox"/>	—	—				

*横引き不可です。

* Specialized for plunging.

商品シリーズ

Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

*詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます
▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンス 鋼	工具鋼	鋳鉄	タタイル 鑄鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル			
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-LS-ZDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

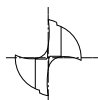
■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

FXコート 座ぐり加工用 2刃ミディアム

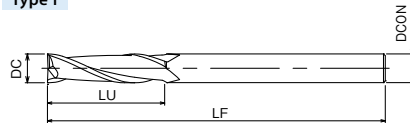
FX COATED・2FLUTES・MEDIUM・FOR COUNTERBORING

FX-ZDN

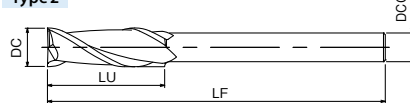
切削条件 Cutting Conditions **P.446**



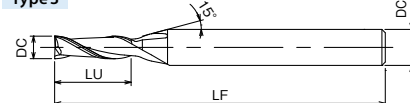
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	55	11			<input type="checkbox"/>	-	-
	3.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	4	60	16	3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.1				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.2				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.3				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.4				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.5				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.6				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.7				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.8				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.9				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5	65	19	6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.1				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.2				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.3				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.4				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.5				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.6				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.7				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.8				<input type="checkbox"/>	-	-	
	5.9				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6	70	22	1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.1				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.2				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.3				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.4				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.5				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.6				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.7				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.8				<input type="checkbox"/>	-	-	
	6.9				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7	70	26	2	<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.1				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.2				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.3				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.4				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.5				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.6				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.7				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.8				<input type="checkbox"/>	-	-	
	7.9				<input type="checkbox"/>	-	-	
	8	80	26	1	<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.1				<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.2				<input type="checkbox"/>	-	-	
	8.3				<input type="checkbox"/>	-	-	

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.4	80	26	8	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	9					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.4	90	32	10	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	10					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.4	100	38	12	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	11					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.4	105	45	16	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	12					<input type="checkbox"/>	-	-
	12.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	13					<input type="checkbox"/>	-	-
	13.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	14	115	53	20	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	14.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	15					<input type="checkbox"/>	-	-
	15.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	16					<input type="checkbox"/>	-	-
	16.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	17					<input type="checkbox"/>	-	-
	17.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	18					<input type="checkbox"/>	-	-
	18.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	19	125	53	20	1	<input type="checkbox"/>	-	-
	19.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	20	<input type="checkbox"/>	-	-				

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

- ドリル DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DRILLS
- 転造工具 ROLLING DRILLS
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/座ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

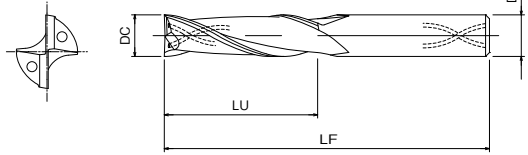
FXコート 油穴付き座ぐり加工用 2刃ミディアム

FX COATED・2FLUTES・MEDIUM・FOR COUNTERBORING・WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

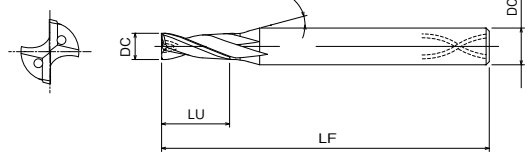
FX-HO-ZDN

切削条件 Cutting Conditions | P.446

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	60	11			<input type="checkbox"/>	-	-
	3.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	3.6	13			<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.7				<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.8				<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.9				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.1				<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.2	65	16		2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	4.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	4.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	4.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	4.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	4.8	70	19		2	<input type="checkbox"/>	-	-
	4.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	5					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.4	75	22	8	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	5.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	5.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	6	75	22	8	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	6.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	6.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	6.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	6.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	6.6	75	22	8	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	6.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	6.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	6.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	7					<input type="checkbox"/>	-	-
	7.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	7.2	75	22	8	2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	7.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	7.5					<input type="checkbox"/>	-	-

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6	80			2	<input type="checkbox"/>	-	-
	7.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	7.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	7.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	8					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.2	26			1	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	8.8	85			2	<input type="checkbox"/>	-	-
	8.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	9					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.4	90			2	<input type="checkbox"/>	-	-
	9.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	9.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	10	95			1	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.2					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.6	95			2	<input type="checkbox"/>	-	-
	10.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.8					<input type="checkbox"/>	-	-
	10.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	11					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.1					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.2	100			2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.3					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.4					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.5					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.6					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.7					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.8	100			2	<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	11.9					<input type="checkbox"/>	-	-
	12	105	38		1	<input type="checkbox"/>	-	-

※横引き不可です。

※ Specialized for plunging.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	タタイル 鑄鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル			
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-ZDN(P.360)・FX-HO-ZDN	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

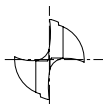
■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DIAコート 座ぐり加工用 2刃ショート

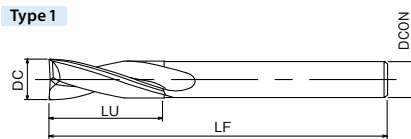
DIA COATED・2FLUTES・SHORT FOR COUNTERBORING

DIA-ZDS

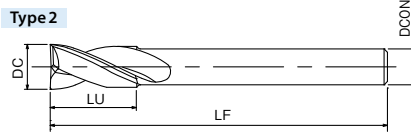
切削条件 Cutting Conditions **P.447**



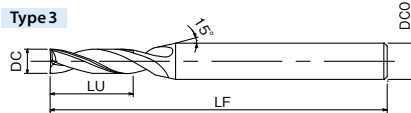
Type 1



Type 2



Type 3



ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.6		<input type="checkbox"/>			—	—	
	0.7		<input type="checkbox"/>			—	—	
	0.8		<input type="checkbox"/>			—	—	
	0.9		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.1		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.2		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.3		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.4		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.5	45	2.5	4	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	1.6		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.7		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.8		<input type="checkbox"/>			—	—	
	1.9		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2.1		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2.2		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2.3	8	4	4	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	2.4		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2.5		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2.6		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2.7		<input type="checkbox"/>			—	—	
	2.8		<input type="checkbox"/>			—	—	

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.9	45	8	4	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	3					<input type="checkbox"/>	—	—
	3.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	3.5	50	10	6	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	4					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	5	60	13	8	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	7	70	16	10	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	8					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	9	80	19	12	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	10					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5	90	22	14	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	11					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	12	26	26	12	3	<input type="checkbox"/>	—	—

※ Specialized for plunging.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。 See p.9 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel
	DIA-ZDS	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タツブ TAPS

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

CARBIDE DRILLS 超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS スラスタードリル

LATHE DRILLS 旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル

CHAMFERING 穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/座ぐり

CARBIDE REAMER 超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING 多機能旋削用

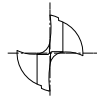
G-LIST No. | CW1012

座ぐり加工用 2刃ショート(銅・アルミ加工用)

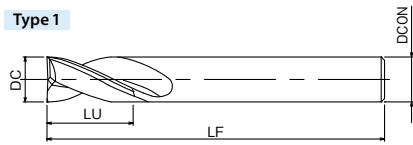
2FLUTES·SHORT·FOR COUNTERBORING (FOR COPPER ALLOYS, ALUMINUM ALLOYS)

CA-ZDS

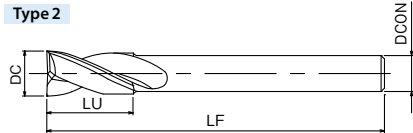
切削条件 Cutting Conditions | P.448



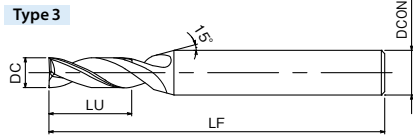
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	0.6		1.2			<input type="checkbox"/>	—	
	0.7		1.4			<input type="checkbox"/>	—	
	0.8		1.6			<input type="checkbox"/>	—	
	0.9		2			<input type="checkbox"/>	—	
	1	45	2.5			<input type="checkbox"/>	—	
	1.1		2			<input type="checkbox"/>	—	
	1.2		2			<input type="checkbox"/>	—	
	1.3		2			<input type="checkbox"/>	—	
	1.4		2			<input type="checkbox"/>	—	
	1.5	4	4			<input type="checkbox"/>	—	
	1.6		4	<input type="checkbox"/>	—			
	1.7		4	<input type="checkbox"/>	—			
	1.8		4	<input type="checkbox"/>	—			
	1.9		4	<input type="checkbox"/>	—			
	2	6	5	<input type="checkbox"/>	—			
	2.1		5	<input type="checkbox"/>	—			
	2.2		5	<input type="checkbox"/>	—			
	2.3		5	<input type="checkbox"/>	—			
	2.4		5	<input type="checkbox"/>	—			
	2.5	8	6	<input type="checkbox"/>	—			
	2.6		6	<input type="checkbox"/>	—			
	2.7		6	<input type="checkbox"/>	—			
	2.8		6	<input type="checkbox"/>	—			
	2.9		6	<input type="checkbox"/>	—			
	3	10	8	<input type="checkbox"/>	—			
	3.1		8	<input type="checkbox"/>	—			
	3.2		8	<input type="checkbox"/>	—			
	3.3		8	<input type="checkbox"/>	—			
	3.4		8	<input type="checkbox"/>	—			
	3.5	50	10	<input type="checkbox"/>	—			
	3.6		10	<input type="checkbox"/>	—			
	3.7		10	<input type="checkbox"/>	—			
	3.8		10	<input type="checkbox"/>	—			
	3.9		10	<input type="checkbox"/>	—			
	4	11	6	<input type="checkbox"/>	—			
	4.1		6	<input type="checkbox"/>	—			
	4.2		6	<input type="checkbox"/>	—			
	4.3		6	<input type="checkbox"/>	—			
	4.4		6	<input type="checkbox"/>	—			
	4.5			<input type="checkbox"/>	—			
	4.6			<input type="checkbox"/>	—			

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.7	50	11	4	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.8					<input type="checkbox"/>	—	
	4.9					<input type="checkbox"/>	—	
	5					<input type="checkbox"/>	—	
	5.1					<input type="checkbox"/>	—	
	5.2	60	13		<input type="checkbox"/>	—		
	5.3				<input type="checkbox"/>	—		
	5.4				<input type="checkbox"/>	—		
	5.5				<input type="checkbox"/>	—		
	5.6				<input type="checkbox"/>	—		
	5.7	6	6		<input type="checkbox"/>	—		
	5.8			<input type="checkbox"/>	—			
	5.9			<input type="checkbox"/>	—			
	6			<input type="checkbox"/>	—			
	6.1			<input type="checkbox"/>	—			
	6.2	70	16	<input type="checkbox"/>	—			
	6.3			<input type="checkbox"/>	—			
	6.4			<input type="checkbox"/>	—			
	6.5			<input type="checkbox"/>	—			
	6.6			<input type="checkbox"/>	—			
	6.7	2	2	<input type="checkbox"/>	—			
	6.8			<input type="checkbox"/>	—			
	6.9			<input type="checkbox"/>	—			
	7			<input type="checkbox"/>	—			
	7.1			<input type="checkbox"/>	—			
	7.2	80	19	<input type="checkbox"/>	—			
	7.3			<input type="checkbox"/>	—			
	7.4			<input type="checkbox"/>	—			
	7.5			<input type="checkbox"/>	—			
	7.6			<input type="checkbox"/>	—			
	7.7	8	8	<input type="checkbox"/>	—			
	7.8			<input type="checkbox"/>	—			
	7.9			<input type="checkbox"/>	—			
	8			<input type="checkbox"/>	—			
	8.1			<input type="checkbox"/>	—			
	8.2	2	2	<input type="checkbox"/>	—			
	8.3			<input type="checkbox"/>	—			
	8.4			<input type="checkbox"/>	—			
	8.5			<input type="checkbox"/>	—			
	8.6			<input type="checkbox"/>	—			
	8.7			<input type="checkbox"/>	—			
	8.8			<input type="checkbox"/>	—			

次ページへ
外径 DC 8.9 ~ 20 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニ Inconel
	CA-ZDS	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FC	FCD	Cu	AL	AC	

前ページより

FROM 外径 DC 0.5 ~ 8.8

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8.9	8.9	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>	—	—
9	9					<input type="checkbox"/>	—	—
9.1	9.1					<input type="checkbox"/>	—	—
9.2	9.2					<input type="checkbox"/>	—	—
9.3	9.3					<input type="checkbox"/>	—	—
9.4	9.4					<input type="checkbox"/>	—	—
9.5	9.5					<input type="checkbox"/>	—	—
9.6	9.6					<input type="checkbox"/>	—	—
9.7	9.7					<input type="checkbox"/>	—	—
9.8	9.8					<input type="checkbox"/>	—	—
9.9	9.9	<input type="checkbox"/>	—	—				
10	10	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
10.1	10.1					<input type="checkbox"/>	—	—
10.2	10.2					<input type="checkbox"/>	—	—
10.3	10.3					<input type="checkbox"/>	—	—
10.4	10.4					<input type="checkbox"/>	—	—
10.5	10.5					<input type="checkbox"/>	—	—
10.6	10.6					<input type="checkbox"/>	—	—
10.7	10.7					<input type="checkbox"/>	—	—
10.8	10.8					<input type="checkbox"/>	—	—
10.9	10.9					<input type="checkbox"/>	—	—
11	11	<input type="checkbox"/>	—	—				
11.1	11.1	<input type="checkbox"/>	—	—				
11.2	11.2	<input type="checkbox"/>	—	—				

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)				
11.3	11.3	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
11.4	11.4					<input type="checkbox"/>	—	—				
11.5	11.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
11.6	11.6					<input type="checkbox"/>	—	—				
11.7	11.7					<input type="checkbox"/>	—	—				
11.8	11.8					<input type="checkbox"/>	—	—				
11.9	11.9					<input type="checkbox"/>	—	—				
12	12					<input type="checkbox"/>	—	—				
12.5	12.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
13	13					<input type="checkbox"/>	—	—				
13.5	13.5	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
14	14					<input type="checkbox"/>	—	—				
14.5	14.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
15	15					<input type="checkbox"/>	—	—				
15.5	15.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
16	16					<input type="checkbox"/>	—	—				
16.5	16.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
17	17					<input type="checkbox"/>	—	—				
17.5	17.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
18	18					<input type="checkbox"/>	—	—				
18.5	18.5	105	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
19	19					<input type="checkbox"/>	—	—				
19.5	19.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
20	20					<input type="checkbox"/>	—	—				
20	20					115	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
20	20									<input type="checkbox"/>	—	—
20	20									<input type="checkbox"/>	—	—
20	20									<input type="checkbox"/>	—	—
20	20									<input type="checkbox"/>	—	—
20	20									<input type="checkbox"/>	—	—
20	20	<input type="checkbox"/>	—	—								
20	20	<input type="checkbox"/>	—	—								
20	20	<input type="checkbox"/>	—	—								
20	20	<input type="checkbox"/>	—	—								

※ Specialized for plunging.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

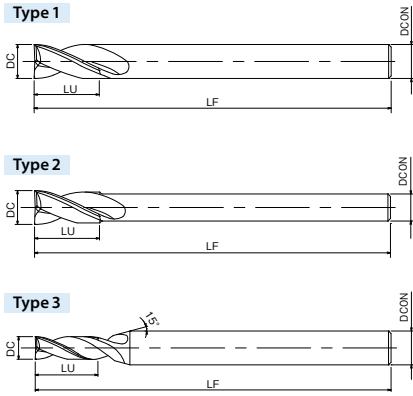
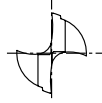
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

座ぐり加工用 ロングシャンク 2刃ショート(銅・アルミ加工用)
2 FLUTES · LONG SHANK · SHORT · FOR COUNTERBORING (FOR COPPER & ALUMINUM ALLOYS)

CA-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.448



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.1		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.2		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.3		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.4		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.5		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.6		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.7		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.8		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.9		<input type="checkbox"/>			—	—	
	4	110	13	6	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	5	120	16	6	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	6	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	7	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.1					<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.2	120	16	6	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	8					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.2	130	19	8	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	9					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.2	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	10					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.2	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	11					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.2	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.3					<input type="checkbox"/>	—	—

次ページへ
外径 DC 11.4 ~ 20 NEXT



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコ ル			
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
CA-LS-ZDS													○	○	○			

前ページより

FROM 外径 DC 3~11.3

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	12	180	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	13					<input type="checkbox"/>	—	—
	13.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	14					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.5					<input type="checkbox"/>	—	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	15	180	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	15.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	16					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	17					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	18	200	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	18.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	19					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	20					<input type="checkbox"/>	—	—
	20					220	38	20

※ Specialized for plunging.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DLCコート座ぐり加工用2刃ショート

DLC COATED 2 FLUTES SHORT FOR COUNTERBORING

DLC-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | **P.448**

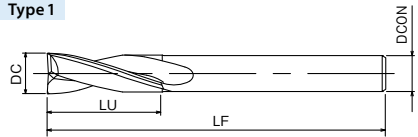


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

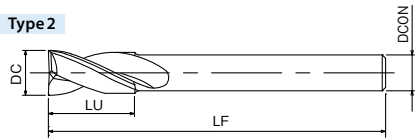
End mills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



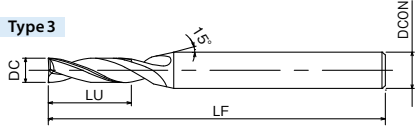
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.45	40	0.9		3	<input type="checkbox"/>	-	-
	0.5		1			<input type="checkbox"/>	-	
	0.55		1.1			<input type="checkbox"/>	-	
	0.6		1.2			<input type="checkbox"/>	-	
	0.65		1.3			<input type="checkbox"/>	-	
	0.7		1.4			<input type="checkbox"/>	-	
	0.75		1.5			<input type="checkbox"/>	-	
	0.8		1.6			<input type="checkbox"/>	-	
	0.85		1.7			<input type="checkbox"/>	-	
	0.9		2			<input type="checkbox"/>	-	
	0.95	2.1	<input type="checkbox"/>	-				
	1	2.5		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	1.05				<input type="checkbox"/>	-		
	1.1				<input type="checkbox"/>	-		
	1.15				<input type="checkbox"/>	-		
	1.2				<input type="checkbox"/>	-		
	1.25	4		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	1.3				<input type="checkbox"/>	-		
	1.35				<input type="checkbox"/>	-		
	1.4				<input type="checkbox"/>	-		
	1.45				<input type="checkbox"/>	-		
	1.5	5		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	1.55				<input type="checkbox"/>	-		
	1.6				<input type="checkbox"/>	-		
	1.65				<input type="checkbox"/>	-		
	1.7				<input type="checkbox"/>	-		
	1.75	45		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	1.8				<input type="checkbox"/>	-		
	1.85				<input type="checkbox"/>	-		
	1.9				<input type="checkbox"/>	-		
	1.95				<input type="checkbox"/>	-		
	2	6		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.05				<input type="checkbox"/>	-		
	2.1				<input type="checkbox"/>	-		
	2.15				<input type="checkbox"/>	-		
	2.2				<input type="checkbox"/>	-		
	2.25	8		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.3				<input type="checkbox"/>	-		
	2.35				<input type="checkbox"/>	-		
	2.4				<input type="checkbox"/>	-		
	2.45				<input type="checkbox"/>	-		
	2.5	50	10	6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	2.55				<input type="checkbox"/>	-		
	2.6				<input type="checkbox"/>	-		
	2.65				<input type="checkbox"/>	-		
	2.7				<input type="checkbox"/>	-		
	2.75	<input type="checkbox"/>	-					
	2.8	<input type="checkbox"/>	-					
	2.85	<input type="checkbox"/>	-					
	2.9	<input type="checkbox"/>	-					
	2.95	<input type="checkbox"/>	-					
	3	<input type="checkbox"/>	-					
	3.05	<input type="checkbox"/>	-					
	3.1	<input type="checkbox"/>	-					
	3.15	<input type="checkbox"/>	-					
	3.2	<input type="checkbox"/>	-					
	3.25	<input type="checkbox"/>	-					

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.3	70	10		3	<input type="checkbox"/>	-	-
	3.35					<input type="checkbox"/>	-	
	3.4					<input type="checkbox"/>	-	
	3.45					<input type="checkbox"/>	-	
	3.5					<input type="checkbox"/>	-	
	3.55					<input type="checkbox"/>	-	
	3.6					<input type="checkbox"/>	-	
	3.65					<input type="checkbox"/>	-	
	3.7					<input type="checkbox"/>	-	
	3.75					<input type="checkbox"/>	-	
	3.8	50		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	3.85				<input type="checkbox"/>	-		
	3.9				<input type="checkbox"/>	-		
	3.95				<input type="checkbox"/>	-		
	4				<input type="checkbox"/>	-		
	4.05	11		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.1				<input type="checkbox"/>	-		
	4.15				<input type="checkbox"/>	-		
	4.2				<input type="checkbox"/>	-		
	4.25				<input type="checkbox"/>	-		
	4.3	60	13	6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.35				<input type="checkbox"/>	-		
	4.4				<input type="checkbox"/>	-		
	4.45				<input type="checkbox"/>	-		
	4.5				<input type="checkbox"/>	-		
	4.55	6		3	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.6				<input type="checkbox"/>	-		
	4.65				<input type="checkbox"/>	-		
	4.7				<input type="checkbox"/>	-		
	4.75				<input type="checkbox"/>	-		
	4.8	70	16	6	<input type="checkbox"/>	-	-	
	4.85				<input type="checkbox"/>	-		
	4.9				<input type="checkbox"/>	-		
	4.95				<input type="checkbox"/>	-		
	5				<input type="checkbox"/>	-		
	5.05	<input type="checkbox"/>	-					
	5.1	<input type="checkbox"/>	-					
	5.15	<input type="checkbox"/>	-					
	5.2	<input type="checkbox"/>	-					
	5.25	<input type="checkbox"/>	-					
	5.3	<input type="checkbox"/>	-					
	5.35	<input type="checkbox"/>	-					
	5.4	<input type="checkbox"/>	-					
	5.45	<input type="checkbox"/>	-					
	5.5	<input type="checkbox"/>	-					
	5.55	<input type="checkbox"/>	-					
	5.6	<input type="checkbox"/>	-					
	5.65	<input type="checkbox"/>	-					
	5.7	<input type="checkbox"/>	-					
	5.75	<input type="checkbox"/>	-					
	5.8	<input type="checkbox"/>	-					
	5.85	<input type="checkbox"/>	-					
	5.9	<input type="checkbox"/>	-					
	5.95	<input type="checkbox"/>	-					
	6	<input type="checkbox"/>	-					
	6.05	<input type="checkbox"/>	-					
	6.1	<input type="checkbox"/>	-					

次ページへ
外径 DC 6.15 ~ 20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニ Inconel
	DLC-ZDS	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FC	FCD	Cu	AL	AC	

前ページより

FROM 外径 DC 0.45~6.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.15	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.25					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.35					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.45					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.55					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.65					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.75					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.85					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.95	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.05	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.1	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.15	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.25	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.3	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.35	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.4	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.45	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.5	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.55	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.6	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.65	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.7	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.75	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.8	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.85	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.9	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.95	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.05					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.15					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.25					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.35					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.45					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.55	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.6	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.65	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.7	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.75	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.8	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.85	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.9	<input type="checkbox"/>	—	—				
	8.95	<input type="checkbox"/>	—	—				
	9	<input type="checkbox"/>	—	—				

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)				
	9.05	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.1					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.15					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.2					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.25					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.3					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.35					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.4					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.45					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.55	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.6	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.65	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.7	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.75	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.8	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.85	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.9	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9.95	<input type="checkbox"/>	—	—								
	10	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.05					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.1					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.2					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.3					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.4					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.6					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.7					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.8					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.9	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.1	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.2	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.3	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.4	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.5	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.6	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.7	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.8	<input type="checkbox"/>	—	—								
	11.9	<input type="checkbox"/>	—	—								
	12	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	12.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	13					<input type="checkbox"/>	—	—				
	13.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	14					<input type="checkbox"/>	—	—				
	14.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	15					<input type="checkbox"/>	—	—				
	15.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	16					<input type="checkbox"/>	—	—				
	16.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	17	<input type="checkbox"/>	—	—								
	17.5	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	18					<input type="checkbox"/>	—	—				
	18.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	19					<input type="checkbox"/>	—	—				
	19.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	20					<input type="checkbox"/>	—	—				
	20					125	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	20									<input type="checkbox"/>	—	—

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

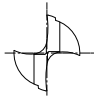
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

DLCコート座ぐり加工用ロングシャンク2刃ショート

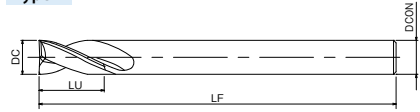
DLC COATED 2 FLUTES LONG SHANK FOR COUNTERBORING

DLC-LS-ZDS

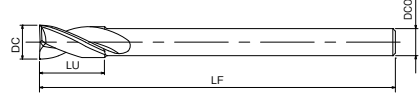
切削条件 Cutting Conditions | P.448



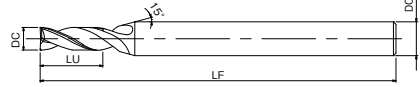
Type 1



Type 2



Type 3



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.1		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.2		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.3		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.4		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.5		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.6		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.7		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.8		<input type="checkbox"/>			—	—	
	3.9		<input type="checkbox"/>			—	—	
	4	110	13	6	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	4.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	4.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	5	120	16	2	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	6	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6.1					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.3					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.4					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	7	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.1					<input type="checkbox"/>	—	—

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)				
	7.2	120	16	6	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.3					<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.4					<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.6					<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.7					<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.8					<input type="checkbox"/>	—	—				
	7.9					<input type="checkbox"/>	—	—				
	8					130	19	8	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.1									<input type="checkbox"/>	—	—
	8.2	<input type="checkbox"/>	—	—								
	8.3	<input type="checkbox"/>	—	—								
	8.4	<input type="checkbox"/>	—	—								
	8.5	<input type="checkbox"/>	—	—								
	8.6	<input type="checkbox"/>	—	—								
	8.7	<input type="checkbox"/>	—	—								
	8.8	<input type="checkbox"/>	—	—								
	8.9	<input type="checkbox"/>	—	—								
	9	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.1					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.2					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.3					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.4					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.6					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.7					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.8					<input type="checkbox"/>	—	—				
	9.9					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.1					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.2					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.3					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.4					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.5					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.6					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.7					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.8					<input type="checkbox"/>	—	—				
	10.9					<input type="checkbox"/>	—	—				
	11	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—				
	11.1					<input type="checkbox"/>	—	—				
	11.2					<input type="checkbox"/>	—	—				
	11.3					<input type="checkbox"/>	—	—				

次ページへ
外径 DC 11.4 ~ 20 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
製品記号 Abbreviation	DLC-LS-ZDS														

前ページより

FROM 外径 DC 3~11.3

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.6					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.7					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.8					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.9					<input type="checkbox"/>	—	—
	12	180	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	13					<input type="checkbox"/>	—	—
	13.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	14					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.5					<input type="checkbox"/>	—	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	15	180	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	15.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	16					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	17					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	18	200	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	18.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	19					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	20					<input type="checkbox"/>	—	—
	20					220	38	20


※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
---	---	---

DLCコート座ぐり加工用2刃ショート

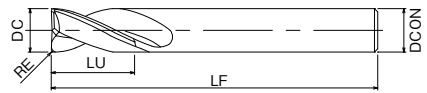
DLC COATED 2 FLUTES SHORT FOR COUNTERBORING

DLC-CR-ZDS

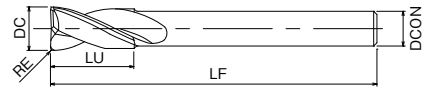
切削条件 Cutting Conditions | **P.448**



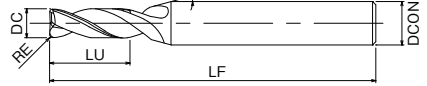
Type 1



Type 2



Type 3



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

End mills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2 × R0.2	45	6	4		<input type="checkbox"/>	—	—
	2.5 × R0.2		8			<input type="checkbox"/>	—	—
	3 × R0.2		10			<input type="checkbox"/>	—	—
	3.5 × R0.2	50	11	3		<input type="checkbox"/>	—	—
	4 × R0.2		<input type="checkbox"/>			—	—	
	4.5 × R0.2	60	13	6	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × R0.5	70	16	2		<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	7 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	7 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5 × R0.2	80	19	8	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	8 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	8 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5 × R0.2	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	9 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	9 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	11 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	11 × R0.5	90	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12 × R0.2	90			1	<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5 × R0.5	100	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	13 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	13 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	13.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	13.5 × R0.5	105			1	<input type="checkbox"/>	—	—
	14 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	14 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	15 × R0.2	115	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	15 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	16 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	16 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	17 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	17 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.5 × R0.2	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	17.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	18 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	18 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.5 × R0.2	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	18.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	19 × R0.2	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	19 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5 × R0.2	125	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	20 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	20 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	铸铁 Cast Iron	ダクタイル 铸铁 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DLCコート座ぐり加工用ロングシャンク2刃ショート
DLC COATED 2 FLUTES LONG SHANK FOR COUNTERBORING

DLC-CR-LS-ZDS 切削条件 Cutting Conditions **P.448**



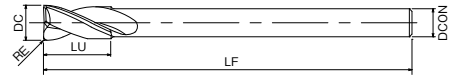
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE **DLC** $R \pm 0.05$ $R \pm 0.1$ $0 \sim 0.02$ **SHRINK FIT** $\approx 20^\circ$
RE=0.2 RE=0.5 ABOUT 20°

Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × R0.2	100	8	12	3	<input type="checkbox"/>	—	—
	3.5 × R0.2		10			<input type="checkbox"/>	—	—
	4 × R0.2		11			<input type="checkbox"/>	—	—
	4.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	5 × R0.2	110	13	6	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	5.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × R0.2	120	16	2	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	6 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	6.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	7 × R0.2	130	19	8	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	7 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	7.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	8 × R0.2	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	8 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	8.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	9 × R0.2	180	26	12	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	9 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	9.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × R0.2	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	10 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	10.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	11 × R0.2	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	11 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	11.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × R0.2	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	12 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12 × R0.5	180	26	12	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	12.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	13 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	13 × R0.5	180	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	13.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	13.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	14 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	14 × R0.5	200	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	14.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	14.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	15 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	15 × R0.5	200	32	16	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	15.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	15.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	16 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	16 × R0.5	200	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
	16.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	16.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	17 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	17 × R0.5	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	17.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	17.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	18 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	18 × R0.5	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	18.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	18.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	19 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	19 × R0.5	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	19.5 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	20 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	20 × R0.5	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
	20 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
	20 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
	20 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—

※ Specialized for plunging.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコニル Inconel		
	製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDML DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

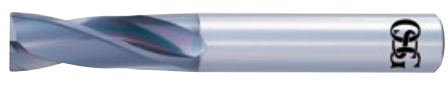
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/座ぐり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

SXLコート座ぐり加工用2刃ショート

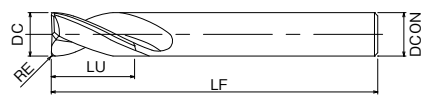
SXL COATED 2 FLUTES SHORT FOR COUNTERBORING

SXL-CR-ZDS

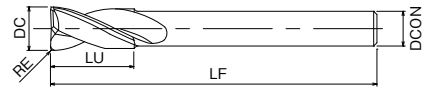
切削条件 Cutting Conditions | P.446



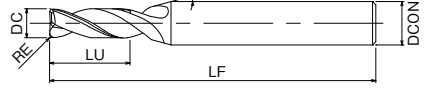
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE SXL ±0.05 ±0.1 RE=0.2 0.4 ≤ RE 0 ~ 0.02 SHRINK FIT #920° ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2 × R0.2	2 × R0.2	45	6	4	3	<input type="checkbox"/>	—	—
2 × R0.4	2 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
2.5 × R0.2	2.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
2.5 × R0.4	2.5 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
2.8 × R0.2	2.8 × R0.2	8	8	3		<input type="checkbox"/>	—	—
2.8 × R0.4	2.8 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
3 × R0.2	3 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
3 × R0.4	3 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
3 × R0.8	3 × R0.8	10	10		3	<input type="checkbox"/>	—	—
3.3 × R0.2	3.3 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
3.3 × R0.4	3.3 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
3.3 × R0.8	3.3 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
3.7 × R0.2	3.7 × R0.2	50	11	6		<input type="checkbox"/>	—	—
3.7 × R0.4	3.7 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
3.7 × R0.8	3.7 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
4 × R0.2	4 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
4 × R0.4	4 × R0.4	60	13		1	<input type="checkbox"/>	—	—
4 × R0.5	4 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
4 × R0.8	4 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
4.2 × R0.2	4.2 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
4.2 × R0.4	4.2 × R0.4	70	16	2		<input type="checkbox"/>	—	—
4.2 × R0.8	4.2 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
4.65 × R0.2	4.65 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
4.65 × R0.4	4.65 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
4.65 × R0.8	4.65 × R0.8	70	16		2	<input type="checkbox"/>	—	—
5 × R0.2	5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
5 × R0.4	5 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
5 × R0.8	5 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
5.55 × R0.2	5.55 × R0.2	70	16	2		<input type="checkbox"/>	—	—
5.55 × R0.4	5.55 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
5.55 × R0.8	5.55 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
6 × R0.2	6 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
6 × R0.4	6 × R0.4	70	16		2	<input type="checkbox"/>	—	—
6 × R0.5	6 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
6 × R0.8	6 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
6.75 × R0.2	6.75 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
6.75 × R0.4	6.75 × R0.4	70	16	6	2	<input type="checkbox"/>	—	—
6.75 × R0.8	6.75 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
7.4 × R0.2	7.4 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
7.4 × R0.4	7.4 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
7.4 × R0.8	7.4 × R0.8	70	16	2		<input type="checkbox"/>	—	—
8 × R0.2	8 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
8 × R0.4	8 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
8 × R0.5	8 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
8 × R0.8	8 × R0.8	70	16		2	<input type="checkbox"/>	—	—
8.5 × R0.2	8.5 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
8.5 × R0.4	8.5 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
8.5 × R0.8	8.5 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
9.3 × R0.2	9.3 × R0.2	80	19	8		<input type="checkbox"/>	—	—
9.3 × R0.4	9.3 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
9.3 × R0.8	9.3 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
10 × R0.2	10 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
10 × R0.4	10 × R0.4	80	19		8	<input type="checkbox"/>	—	—
10 × R0.5	10 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
10 × R0.8	10 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
10.25 × R0.2	10.25 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
10.25 × R0.4	10.25 × R0.4	80	19	8		<input type="checkbox"/>	—	—
10.25 × R0.8	10.25 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
11.1 × R0.2	11.1 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
11.1 × R0.4	11.1 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
11.1 × R0.8	11.1 × R0.8	90	22		10	<input type="checkbox"/>	—	—
12 × R0.2	12 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
12 × R0.4	12 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
12 × R0.5	12 × R0.5					<input type="checkbox"/>	—	—
12 × R0.8	12 × R0.8	90	22	10		<input type="checkbox"/>	—	—
16 × R0.2	16 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
16 × R0.4	16 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
16 × R0.8	16 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.2	20 × R0.2	115	32		16	<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.4	20 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.8	20 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.2	20 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.4	20 × R0.4	125	38	20		<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.8	20 × R0.8					<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.2	20 × R0.2					<input type="checkbox"/>	—	—
20 × R0.4	20 × R0.4					<input type="checkbox"/>	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入力▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	铸铁 Cast Iron	ダクタイル 铸铁 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコ ネル Inconel			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
SXL-CR-ZDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item



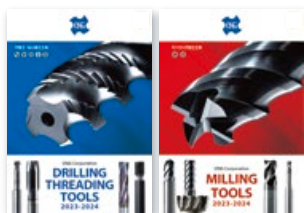
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

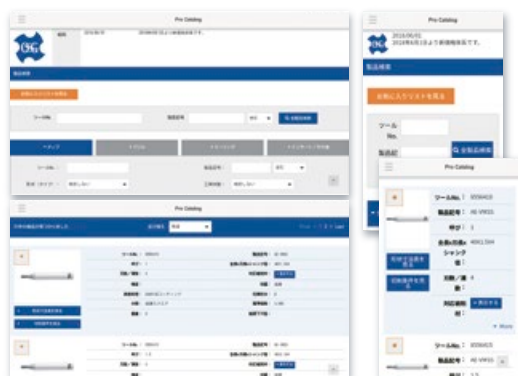
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

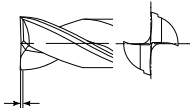
今すぐダウンロード！

Vコート CPM 座ぐり加工用 2刃ショート

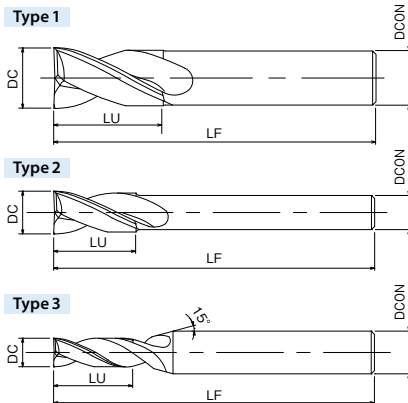
V COATED · CPM-2FLUTES · SHORT · FOR COUNTERBORING

VP-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.449



平坦度0.05mm以下
Flatness ≤ 0.05mm



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8463030	3	50	8	6	D	●	13	7,880	8463072	7.2	70	16	6	2	●	19	8,990
8463031	3.1		●			13	7,880	8463073	7.3	●					19	8,990	
8463032	3.2		●			13	7,880	8463074	7.4	●					19	8,990	
8463033	3.3		●			13	7,880	8463075	7.5	●					19	8,990	
8463034	3.4		●			13	7,880	8463076	7.6	●					19	8,990	
8463035	3.5		●			13	7,880	8463077	7.7	●					19	8,990	
8463036	3.6		●			13	7,880	8463078	7.8	●					19	8,990	
8463037	3.7		●			13	7,880	8463079	7.9	●					19	8,990	
8463038	3.8		●			13	7,880	8463080	8	●					28	8,990	
8463039	3.9		●			13	7,880	8463081	8.1	●					34	10,300	
8463040	4	11	13	6	D	●	13	7,880	8463082	8.2	80	19	8	2	●	34	10,300
8463041	4.1					●	13	7,880	8463083	8.3					●	34	10,300
8463042	4.2					●	13	7,880	8463084	8.4					●	34	10,300
8463043	4.3					●	13	7,880	8463085	8.5					●	34	10,300
8463044	4.4					●	13	7,880	8463086	8.6					●	34	10,300
8463045	4.5					●	13	7,880	8463087	8.7					●	34	10,300
8463046	4.6					●	13	7,880	8463088	8.8					●	35	10,300
8463047	4.7					●	13	7,880	8463089	8.9					●	34	10,300
8463048	4.8					●	15	8,420	8463090	9					●	35	10,300
8463049	4.9					●	15	8,420	8463091	9.1					●	34	10,300
8463050	5	60	16	6	D	●	15	8,420	8463092	9.2	90	22	10	2	●	35	10,300
8463051	5.1					●	15	8,420	8463093	9.3					●	34	10,300
8463052	5.2					●	16	8,420	8463094	9.4					●	36	10,300
8463053	5.3					●	15	8,420	8463095	9.5					●	36	10,300
8463054	5.4					●	15	8,420	8463096	9.6					●	36	10,300
8463055	5.5					●	16	8,420	8463097	9.7					●	36	10,300
8463056	5.6					●	16	8,420	8463098	9.8					●	36	10,300
8463057	5.7					●	15	8,420	8463099	9.9					●	38	10,300
8463058	5.8					●	16	8,420	8463100	10					●	57	10,300
8463059	5.9					●	16	8,420	8463101	10.1					●	57	12,800
8463060	6	70	16	6	D	●	16	8,420	8463102	10.2	90	22	10	2	●	57	12,800
8463061	6.1					●	18	8,990	8463103	10.3					●	58	12,800
8463062	6.2					●	18	8,990	8463104	10.4					●	58	12,800
8463063	6.3					●	18	8,990	8463105	10.5					●	58	12,800
8463064	6.4					●	18	8,990	8463106	10.6					●	59	12,800
8463065	6.5					●	19	8,990	8463107	10.7					●	59	12,800
8463066	6.6					●	19	8,990	8463108	10.8					●	59	12,800
8463067	6.7					●	19	8,990	8463109	10.9					●	62	12,800
8463068	6.8					●	19	8,990	8463110	11					●	60	12,800
8463069	6.9					●	19	8,990	8463111	11.1					●	60	12,800
8463070	7	70	16	6	D	●	19	8,990	8463112	11.2	90	22	10	2	●	61	12,800
8463071	7.1					●	19	8,990	8463113	11.3					●	61	12,800

次ページへ
外径 DC 11.4 ~ 32 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- = 特定代理店在庫品
- = 標準在庫品 (Standard stock item)
- = 準標準在庫品 (Limited standard stock item)
- = 特定代理店在庫品 (Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.)

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- = 標準在庫品 (Scheduled to be replaced by new product or successor item)
- △ = 生産中止品 (Discontinued item)

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコ ネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
VP-ZDS		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		

前ページより

FROM 外径 DC 3~11.3

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
8463114	11.4	90	22	10	2	●	61	12,800			
8463115	11.5					●	61	12,800			
8463116	11.6					●	61	12,800			
8463117	11.7					●	61	12,800			
8463118	11.8					●	61	12,800			
8463119	11.9					●	61	12,800			
8463120	12					●	78	12,800			
8463125	12.5					●	89	16,100			
8463130	13					●	94	16,100			
8463135	13.5					●	97	16,100			
8463140	14	100	26	12	2	●	99	16,100			
8463145	14.5					●	103	17,900			
8463150	15					●	105	17,900			
8463155	15.5					●	121	19,100			
8463160	16					●	181	20,200			
8463165	16.5					●	182	23,800			
8463170	17					●	183	23,800			
8463175	17.5					●	184	23,800			
8463180	18					●	187	23,800			
8463185	18.5					●	189	27,100			
8463190	19	115	32	16	2	●	191	27,100			
8463195	19.5					●	250	27,900			
8463200	20					●	288	27,900			
20.5	125					38	20	1	□	—	—
								2	□	—	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
21						□	—	—
21.5		125	38			□	—	—
22						□	—	—
22.5						□	—	—
23						□	—	—
23.5		135	45	20	2	□	—	—
24						□	—	—
24.5						□	—	—
25						□	—	—
25.5		140	48		1	□	—	—
26						□	—	—
26.5						□	—	—
27						□	—	—
27.5						□	—	—
28						□	—	—
28.5		145	50		2	□	—	—
29						□	—	—
29.5			53	25	2	□	—	—
30						□	—	—
30.5						□	—	—
31		150	56			□	—	—
31.5						□	—	—
32		160	60	32	1	□	—	—

※ Specialized for plunging.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
---	---

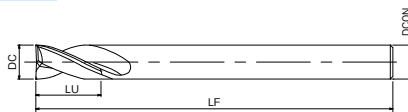
Vコート CPM 座ぐり加工用ロングシャンク 2刃ショート
V COATED・CPM・2FLUTES・LONG SHANK・SHORT・FOR COUNTERBORING

VP-LS-ZDS

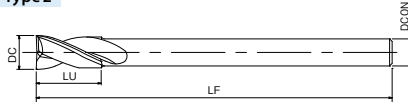
切削条件 Cutting Conditions | P.449



Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
6	6.1	120	13	6	1	<input type="checkbox"/>	—	—
6.2	<input type="checkbox"/>					—		
6.3	<input type="checkbox"/>					—		
6.4	<input type="checkbox"/>					—		
6.5	<input type="checkbox"/>					—		
6.6	<input type="checkbox"/>					—		
6.7	<input type="checkbox"/>					—		
6.8	<input type="checkbox"/>					—		
6.9	<input type="checkbox"/>					—		
7	<input type="checkbox"/>					—		
7.1	<input type="checkbox"/>	—						
7.2	<input type="checkbox"/>	—						
7.3	<input type="checkbox"/>	—						
7.4	<input type="checkbox"/>	—						
7.5	<input type="checkbox"/>	—						
7.6	<input type="checkbox"/>	—						
7.7	<input type="checkbox"/>	—						
7.8	<input type="checkbox"/>	—						
7.9	<input type="checkbox"/>	—						
8	<input type="checkbox"/>	130	16	6	2	<input type="checkbox"/>	—	—
8.1	<input type="checkbox"/>					—		
8.2	<input type="checkbox"/>					—		
8.3	<input type="checkbox"/>					—		
8.4	<input type="checkbox"/>					—		
8.5	<input type="checkbox"/>					—		
8.6	<input type="checkbox"/>					—		
8.7	<input type="checkbox"/>					—		
8.8	<input type="checkbox"/>					—		
8.9	<input type="checkbox"/>					—		
9	<input type="checkbox"/>	—						
9.1	<input type="checkbox"/>	—						
9.2	<input type="checkbox"/>	—						
9.3	<input type="checkbox"/>	—						
9.4	<input type="checkbox"/>	—						
9.5	<input type="checkbox"/>	—						
9.6	<input type="checkbox"/>	—						
9.7	<input type="checkbox"/>	—						
9.8	<input type="checkbox"/>	—						

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9.9	10	150	22	10	2	<input type="checkbox"/>	—	—
10.1	<input type="checkbox"/>					—		
10.2	<input type="checkbox"/>					—		
10.3	<input type="checkbox"/>					—		
10.4	<input type="checkbox"/>					—		
10.5	<input type="checkbox"/>					—		
10.6	<input type="checkbox"/>					—		
10.7	<input type="checkbox"/>					—		
10.8	<input type="checkbox"/>					—		
10.9	<input type="checkbox"/>					—		
11	<input type="checkbox"/>	180	26	12	2	<input type="checkbox"/>	—	—
11.1	<input type="checkbox"/>					—		
11.2	<input type="checkbox"/>					—		
11.3	<input type="checkbox"/>					—		
11.4	<input type="checkbox"/>					—		
11.5	<input type="checkbox"/>					—		
11.6	<input type="checkbox"/>					—		
11.7	<input type="checkbox"/>					—		
11.8	<input type="checkbox"/>					—		
11.9	<input type="checkbox"/>					—		
12	<input type="checkbox"/>	200	32	16	2	<input type="checkbox"/>	—	—
12.5	<input type="checkbox"/>					—		
13	<input type="checkbox"/>					—		
13.5	<input type="checkbox"/>					—		
14	<input type="checkbox"/>					—		
14.5	<input type="checkbox"/>					—		
15	<input type="checkbox"/>					—		
15.5	<input type="checkbox"/>					—		
16	<input type="checkbox"/>					—		
16.5	<input type="checkbox"/>					—		
17	<input type="checkbox"/>	220	38	20	1	<input type="checkbox"/>	—	—
17.5	<input type="checkbox"/>					—		
18	<input type="checkbox"/>					—		
18.5	<input type="checkbox"/>					—		
19	<input type="checkbox"/>					—		
19.5	<input type="checkbox"/>					—		
20	<input type="checkbox"/>					—		

*横引き不可です。

* Specialized for plunging.

最新加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンス 鋼	工具鋼	鋳鉄	タクトイル 鑄鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル			
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-LS-ZDS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

座ぐりカッタ ストレートシャンクタイプ

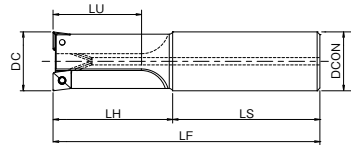
COUNTERBORING CUTTER WITH STRAIGHT SHANK TYPE

PZAG SS

切削条件 Cutting Conditions | **P.450**

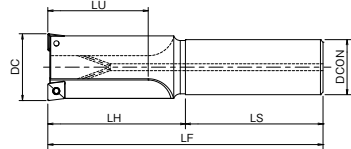


Type 1



油穴付き with Coolant Hole

Type 2



油穴付き with Coolant Hole

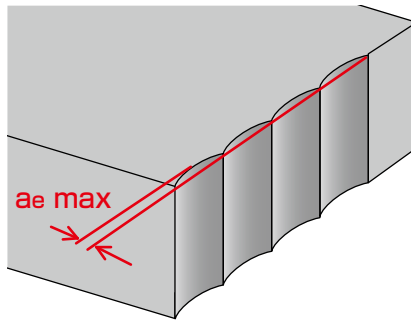
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	全長 LF	首下長 LH	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia. 注1)	ae 注2)	適用インサート Applicable Inserts	形状 Type	標準価格 (Yen)
7832100	PZAG04R014SS20-2	14	2	100	30	21	20	70	6	4	①	1	28,600
7832101	PZAG06R0175SS20-2	17.5		105	35	26			5.5	28,600			
7832102	PZAG06R020SS20-2	20		110	40	30			8	30,800			
7832103	PZAG06R023SS25-2	23		125	50	34.5			11	30,800			
7832104	PZAG09R026SS25-2	26		130	55	39			8	32,600			
7832105	PZAG09R029SS32-2	29		140	60	43.5			11	32,600			
7832106	PZAG09R032SS32-2	32		145	65	48	14	34,200					
7832107	PZAG09R035SS32-2	35		150	70	52.5	17	35,400					
7832108	PZAG09R039SS32-2	39		160	80	58.5	21	36,400					
7832109	PZAG09R043SS32-2	43		170	90	64.5	25	40,100					
7832110	PZAG09R048SS32-2	48		180	100	72	30	43,800					

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2) プランジ加工時の最大切込み (ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい (φ14以上に対応)。

Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).

OSG デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ ル				
	軟鋼 Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel				
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			
PZAG	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

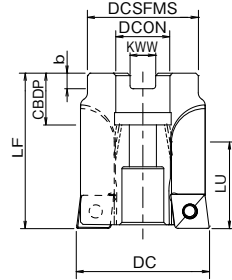
- ドリル
DRILLS
- SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
- タップ
TAPS
- ゲージ
GAUGES
- 丸ダイス
ROUND DIES
- 転造工具
ROLLING DIES
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル
- EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル
- TDML DRILLS
スラスタードリル
- LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
- CHAMFERING
穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/座ぐり
- CARBIDE REAMER
超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

座ぐりカッタ ボアタイプ

COUNTERBORING CUTTER BORE TYPE

PZAG BORE

切削条件 Cutting Conditions | P.450



油穴付き with Coolant Hole

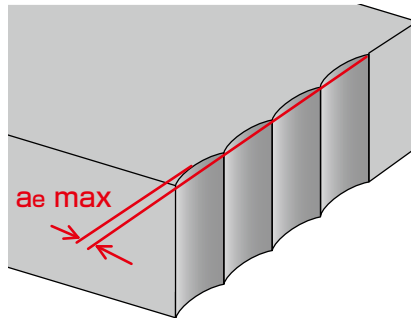
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	カッタ高さ LF	有効加工深さ LU	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	穴径深さ CBBP	端面キー溝幅 KWW	Key Slot 深さ b	最小下穴径 Min Pre-Drilled Dia. (φ)	ae 注2 (max)	適用インサート Applicable Inserts	標準価格 (Yen)
7832111	PZAG13R054M22-4	54	4	63	35	45	22	21	10.4	6.3	29	12.5	④	57,000
7832112	PZAG13R058M22-4	58			38						33			
7832113	PZAG13R062M22-4	62			41						37			
7832114	PZAG13R067M22-4	67			44						42			
7832115	PZAG13R072M22-4	72			47						47			
7832116	PZAG17R076M22-4	76			50						44			
7832117	PZAG17R082M22-4	82			54						50			

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2) : プランジ加工時の最大切込み (ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい (φ14以上に対応)。

Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル			
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel			
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
PZAG	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

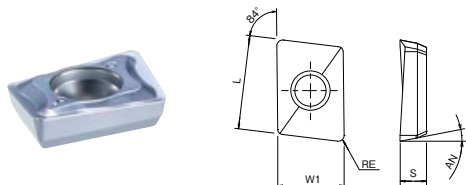
座ぐりカッタ

COUNTERBORING CUTTER

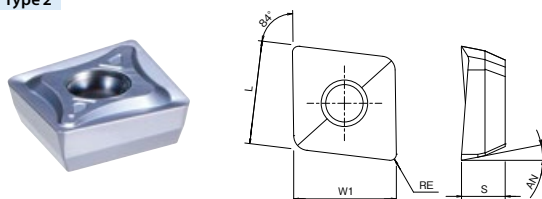
PZAG インサート

切削条件 Cutting Conditions | P.450

Type 1



Type 2




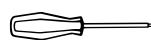
■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size				形状 Type	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Material		標準価格 (Yen)
		L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE			XP8030	XC8035	
① ZPNT040104ER	2	6.35 × 4.45	1.76	11°	0.4	1	φ 14	7814101	7815101	1,850
② ZPNT060204EN		6.95 × 6.95	2.93		0.4	2	φ 17.5 ~ 23	7814103	7815103	1,900
③ ZPNT090404EN		9.94 × 9.94	4.65		0.4	2	φ 26 ~ 48	7814106	7815106	1,930
④ ZPNT130504EN		13.92 × 13.92	5.46		0.4	2	φ 54 ~ 72	7814109	7815109	2,350
④ ZPNT130508EN					0.8			7814110	7815110	2,350
⑤ ZPNT170608EN	17.85 × 17.85	6.31	0.8	2	φ 76, 82	7814111	7815111	2,470		

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
 クランプねじ Clamping Screw	7808096	FS18536P (Torx 6IP)	① ZPNT04...	PZAG SS φ 14	0.7 N·m
	7808138	FS22550P (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PZAG SS φ 17.5~23	1.0 N·m
	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	③ ZPNT09...	PZAG SS φ 26~48	2.2 N·m
	7808114	FS45510P (Torx 20IP)	④ ZPNT13... ⑤ ZPNT17...	PZAG BORE φ 54~82	5.0 N·m

	ツール No. EDP No.	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	標準価格 (Yen)
 レンチ Wrench	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	① ZPNT04...	PZAG SS φ 14	1,600
	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PZAG SS φ 17.5~23	1,370
	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	③ ZPNT09...	PZAG SS φ 26~48	1,600
	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	④ ZPNT13...	PZAG BORE φ 54~82	1,930
			⑤ ZPNT17...		

レンチは別途ご購入下さい。The wrenches are sold separately from the cutters.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

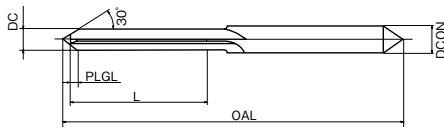
超硬ストレートリーマ

CARBIDE STRAIGHT REAMER

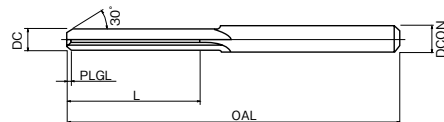
CRM

切削条件 Cutting Conditions | P.451

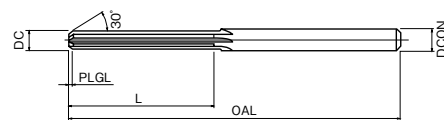
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900030	0.3	50	4	0.1	2	4	●	5	9,010
8900031 ~ 8900039	0.31 ~ 0.39						●	5	10,900
8900040	0.4						●	5	7,410
8900041 ~ 8900047	0.41 ~ 0.47						●	5	8,910
8900048 ~ 8900049	0.48 ~ 0.49						●	5	8,910
8900050	0.5						●	5	6,630
8900051 ~ 8900053	0.51 ~ 0.53						●	5	7,970
8900054 ~ 8900059	0.54 ~ 0.59						●	5	7,970
8900060	0.6						●	5	6,210
8900061 ~ 8900067	0.61 ~ 0.67						●	5	7,460
8900068 ~ 8900069	0.68 ~ 0.69		●	5			7,460		
8900070	0.7		●	5			5,830		
8900071 ~ 8900075	0.71 ~ 0.75		●	5			6,980		
8900076 ~ 8900079	0.76 ~ 0.79		●	5			6,980		
8900080	0.8		●	5			5,430		
8900081 ~ 8900089	0.81 ~ 0.89		●	5			6,480		
8900090	0.9		●	5			5,220		
8900091 ~ 8900095	0.91 ~ 0.95		●	5			6,250		
8900096 ~ 8900099	0.96 ~ 0.99		●	5			6,250		
8900100	1		●	5			4,790		
8900101 ~ 8900109	1.01 ~ 1.09	●	5	5,770					
8900110	1.1	●	5	4,790					
8900111 ~ 8900118	1.11 ~ 1.18	●	5	5,770					
8900119	1.19	●	5	5,770					
8900120	1.2	●	5	4,790					
8900121 ~ 8900125	1.21 ~ 1.25	●	5	5,770					
8900126 ~ 8900129	1.26 ~ 1.29	●	5	5,770					
8900130	1.3	●	5	4,790					
8900131 ~ 8900139	1.31 ~ 1.39	●	5	5,770					
8900140	1.4	●	5	4,790					
8900141 ~ 8900149	1.41 ~ 1.49	●	5	5,770					
8900150	1.5	●	5	4,630					
8900151 ~ 8900159	1.51 ~ 1.59	●	5	5,540					
8900160	1.6	●	5	4,630					
8900161 ~ 8900169	1.61 ~ 1.69	●	5	5,540					
8900170	1.7	●	5	4,630					
8900171 ~ 8900179	1.71 ~ 1.79	●	5	5,540					
8900180	1.8	●	5	4,630					
8900181 ~ 8900189	1.81 ~ 1.89	●	5	5,540					
8900190	1.9	●	5	4,630					
8900191 ~ 8900199	1.91 ~ 1.99	●	5	5,540					
8900200	2	●	5	4,390					
8900201 ~ 8900209	2.01 ~ 2.09	●	5	6,250					
8900210	2.1	●	5	5,220					
8900211 ~ 8900219	2.11 ~ 2.19	●	5	6,250					
8900220	2.2	●	5	5,220					
8900221 ~ 8900229	2.21 ~ 2.29	●	5	6,250					
8900230	2.3	●	5	5,220					

呼び DC 2.31 ~ 5.39 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

前ページより

FROM 呼び DC 0.3 ~ 2.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)															
8900231 ~ 8900236	2.31 ~ 2.36	50	20	0.5	2.5		●	5	6,250															
8900237 ~ 8900239	2.37 ~ 2.39		●				5	6,250																
8900240	2.4		●				5	5,220																
8900241 ~ 8900249	2.41 ~ 2.49		●				5	6,250																
8900250	2.5		●				5	5,220																
8900251 ~ 8900259	2.51 ~ 2.59		22						●	8	6,980													
8900260	2.6								●	8	5,830													
8900261 ~ 8900269	2.61 ~ 2.69								●	8	6,980													
8900270	2.7								●	8	5,830													
8900271 ~ 8900279	2.71 ~ 2.79		60				25	0.6	3	●	8	6,980												
8900280	2.8	●		8	5,830																			
8900281 ~ 8900289	2.81 ~ 2.89	●		8	6,980																			
8900290	2.9	●		8	5,830																			
8900291 ~ 8900299	2.91 ~ 2.99	25				4				●	8	6,980												
8900300	3									●	8	5,830												
8900301 ~ 8900309	3.01 ~ 3.09									●	9	7,920												
8900310	3.1									●	9	6,630												
8900311 ~ 8900315	3.11 ~ 3.15									●	9	7,920												
8900316 ~ 8900319	3.16 ~ 3.19									●	9	7,920												
8900320	3.2		●				9	6,630																
8900321 ~ 8900329	3.21 ~ 3.29		60						3.5	●	9	7,920												
8900330	3.3									●	9	6,630												
8900331 ~ 8900339	3.31 ~ 3.39									●	9	7,920												
8900340	3.4	●		10	6,630																			
8900341 ~ 8900349	3.41 ~ 3.49	70				4				●	10	7,920												
8900350	3.5									●	10	6,630												
8900351 ~ 8900359	3.51 ~ 3.59									●	10	8,180												
8900360	3.6									●	13	6,820												
8900361 ~ 8900369	3.61 ~ 3.69									28			4	●	13	8,180								
8900370	3.7													●	13	6,820								
8900371 ~ 8900379	3.71 ~ 3.79		●				13	8,180																
8900380	3.8		●				13	6,820																
8900381 ~ 8900389	3.81 ~ 3.89		70						4					●	13	8,180								
8900390	3.9													●	13	6,820								
8900391 ~ 8900399	3.91 ~ 3.99	28				4.5								●	14	8,180								
8900400	4													●	14	6,820								
8900401 ~ 8900409	4.01 ~ 4.09													6			5	●	14	9,100				
8900410	4.1																	●	16	7,600				
8900411 ~ 8900419	4.11 ~ 4.19									80			5					●	16	9,100				
8900420	4.2																	●	16	7,600				
8900421 ~ 8900429	4.21 ~ 4.29																	32			5.5	●	16	9,100
8900430	4.3																					●	16	7,600
8900431 ~ 8900439	4.31 ~ 4.39		28						6													●	16	9,100
8900440	4.4																					●	17	7,600
8900441 ~ 8900449	4.41 ~ 4.49	70				6																●	17	9,100
8900450	4.5																					●	17	7,600
8900451 ~ 8900459	4.51 ~ 4.59													80			6					●	25	9,850
8900460	4.6																					●	25	8,210
8900461 ~ 8900469	4.61 ~ 4.69									32			5									●	25	9,850
8900470	4.7																					●	25	8,210
8900471 ~ 8900475	4.71 ~ 4.75																	28			5	●	25	9,850
8900476 ~ 8900479	4.76 ~ 4.79																					70		
8900480	4.8		●				25	8,210																
8900481 ~ 8900489	4.81 ~ 4.89		80						5															
8900490	4.9	●		25	8,210																			
8900491 ~ 8900499	4.91 ~ 4.99	32				5.5																		
8900500	5													●	25	8,210								
8900501 ~ 8900509	5.01 ~ 5.09													28			5.5							
8900510	5.1									●	28	9,410												
8900511 ~ 8900519	5.11 ~ 5.19									70			5.5											
8900520	5.2																	●	28	9,410				
8900521 ~ 8900529	5.21 ~ 5.29																	80			5.5	●	29	11,400
8900530	5.3																					●	29	9,410
8900531 ~ 8900539	5.31 ~ 5.39		32						5.5													●	29	11,400

ツールNo.は、8900000+(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 + Mill Dia.×100

次ページへ
呼び DC 5.4 ~ 7.79 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

タツブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRIS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
広ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

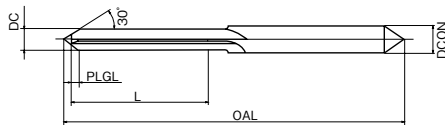
超硬ストレートリーマ

CARBIDE STRAIGHT REAMER

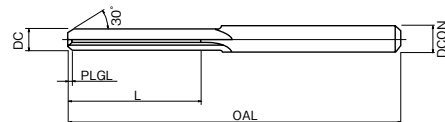
CRM

切削条件 Cutting Conditions | P.451

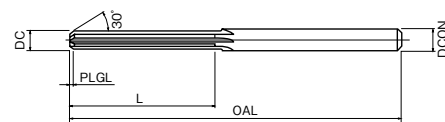
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



前ページより FROM 呼びDC 2.31 ~ 5.39

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900540	5.4	80	32		5.5		●	29	9,410
8900541 ~ 8900549	5.41 ~ 5.49						●	29	11,400
8900550	5.5						●	29	9,410
8900551 ~ 8900559	5.51 ~ 5.59						●	33	11,800
8900560	5.6						●	33	9,800
8900561 ~ 8900569	5.61 ~ 5.69						●	33	11,800
8900570	5.7						●	33	9,800
8900571 ~ 8900579	5.71 ~ 5.79						●	33	11,800
8900580	5.8		35		6		●	33	9,800
8900581 ~ 8900589	5.81 ~ 5.89						●	33	11,800
8900590	5.9						●	33	9,800
8900591 ~ 8900599	5.91 ~ 5.99						●	33	11,800
8900600	6						●	34	9,800
8900601 ~ 8900609	6.01 ~ 6.09						●	40	14,100
8900610	6.1						●	40	11,700
8900611 ~ 8900619	6.11 ~ 6.19						●	40	14,100
8900620	6.2	90	35		7		●	40	11,700
8900621 ~ 8900629	6.21 ~ 6.29						●	40	14,100
8900630	6.3						●	40	11,700
8900631 ~ 8900639	6.31 ~ 6.39						●	41	14,100
8900640	6.4						●	41	11,700
8900641 ~ 8900649	6.41 ~ 6.49						●	41	14,100
8900650	6.5						●	41	11,700
8900651 ~ 8900659	6.51 ~ 6.59						●	41	16,800
8900660	6.6		40		8		●	41	14,100
8900661 ~ 8900669	6.61 ~ 6.69						●	42	16,800
8900670	6.7						●	42	14,100
8900671 ~ 8900679	6.71 ~ 6.79						●	43	16,800
8900680	6.8						●	43	14,100
8900681 ~ 8900689	6.81 ~ 6.89						●	43	16,800
8900690	6.9						●	43	14,100
8900691 ~ 8900699	6.91 ~ 6.99						●	43	16,800
8900700	7	90	40		8		●	43	14,100
8900701 ~ 8900709	7.01 ~ 7.09						●	58	19,300
8900710	7.1						●	58	16,100
8900711 ~ 8900719	7.11 ~ 7.19						●	58	19,300
8900720	7.2						●	58	16,100
8900721 ~ 8900729	7.21 ~ 7.29						●	58	19,300
8900730	7.3						●	58	16,100
8900731 ~ 8900739	7.31 ~ 7.39						●	59	19,300
8900740	7.4						●	59	16,100
8900741 ~ 8900749	7.41 ~ 7.49						●	59	19,300
8900750	7.5						●	59	16,100
8900751 ~ 8900759	7.51 ~ 7.59						●	59	22,000
8900760	7.6						●	59	18,500
8900761 ~ 8900769	7.61 ~ 7.69						●	59	22,000
8900770	7.7						●	59	18,500
8900771 ~ 8900779	7.71 ~ 7.79						●	60	22,000

呼びDC 7.8 ~ 10.99 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 呼び DC 5.4 ~ 7.79

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8900780	7.8	90	40	0.8	8	D	●	60	18,500		
8900781 ~ 8900789	7.81 ~ 7.89						●	60	22,000		
8900790	7.9						●	60	18,500		
8900791 ~ 8900799	7.91 ~ 7.99						●	60	22,000		
8900800	8						●	61	18,500		
8900801 ~ 8900809	8.01 ~ 8.09						●	73	25,400		
8900810	8.1						●	73	21,100		
8900811 ~ 8900819	8.11 ~ 8.19						●	73	25,400		
8900820	8.2						●	73	21,100		
8900821 ~ 8900829	8.21 ~ 8.29						●	73	25,400		
8900830	8.3						●	73	21,100		
8900831 ~ 8900839	8.31 ~ 8.39						●	74	25,400		
8900840	8.4						●	74	21,100		
8900841 ~ 8900849	8.41 ~ 8.49						●	74	25,400		
8900850	8.5						●	74	21,100		
8900851 ~ 8900859	8.51 ~ 8.59						●	75	28,800		
8900860	8.6						●	75	23,800		
8900861 ~ 8900869	8.61 ~ 8.69						●	75	28,800		
8900870	8.7						●	76	23,800		
8900871 ~ 8900879	8.71 ~ 8.79						●	76	28,800		
8900880	8.8			●	76		23,800				
8900881 ~ 8900889	8.81 ~ 8.89			●	76		28,800				
8900890	8.9			●	77		23,800				
8900891 ~ 8900899	8.91 ~ 8.99			●	78		28,800				
8900900	9			●	78		23,800				
8900901 ~ 8900909	9.01 ~ 9.09			●	100		31,500				
8900910	9.1			●	100		26,200				
8900911 ~ 8900919	9.11 ~ 9.19			●	100		31,500				
8900920	9.2			●	100		26,200				
8900921 ~ 8900929	9.21 ~ 9.29			●	100		31,500				
8900930	9.3			●	100		26,200				
8900931 ~ 8900939	9.31 ~ 9.39			●	101		31,500				
8900940	9.4			●	101		26,200				
8900941 ~ 8900949	9.41 ~ 9.49			●	102		31,500				
8900950	9.5			●	102		26,200				
8900951 ~ 8900959	9.51 ~ 9.59			100	45		1	10	●	102	35,000
8900960	9.6								●	102	29,400
8900961 ~ 8900969	9.61 ~ 9.69								●	102	35,000
8900970	9.7								●	102	29,400
8900971 ~ 8900979	9.71 ~ 9.79								●	102	35,000
8900980	9.8	●	102			29,400					
8900981 ~ 8900989	9.81 ~ 9.89	●	104			35,000					
8900990	9.9	●	104			29,400					
8900991 ~ 8900999	9.91 ~ 9.99	●	104			35,000					
8901000	10	●	104			29,400					
8901001 ~ 8901009	10.01 ~ 10.09	●	106			40,900					
8901010	10.1	●	106			34,200					
8901011 ~ 8901019	10.11 ~ 10.19	●	117			40,900					
8901020	10.2	●	117			34,200					
8901021 ~ 8901029	10.21 ~ 10.29	●	120			40,900					
8901030	10.3	●	120			34,200					
8901031 ~ 8901039	10.31 ~ 10.39	●	120			40,900					
8901040	10.4	●	120			34,200					
8901041 ~ 8901049	10.41 ~ 10.49	●	120			40,900					
8901050	10.5	●	120			34,200					
8901051 ~ 8901059	10.51 ~ 10.59	●	120	40,900							
8901060	10.6	●	120	34,200							
8901061 ~ 8901069	10.61 ~ 10.69	●	120	40,900							
8901070	10.7	●	120	34,200							
8901071 ~ 8901079	10.71 ~ 10.79	●	123	40,900							
8901080	10.8	●	123	34,200							
8901081 ~ 8901089	10.81 ~ 10.89	●	123	40,900							
8901090	10.9	●	123	34,200							
8901091 ~ 8901099	10.91 ~ 10.99	●	123	40,900							

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタドリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/底ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

ツールNo.は、8900000+(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 + Mill Dia.×100

次ページへ

呼び DC 11 ~ 13.05 NEXT

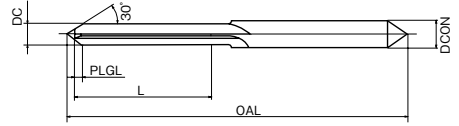
<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
--	---

超硬ストレートリーマ
CARBIDE STRAIGHT REAMER

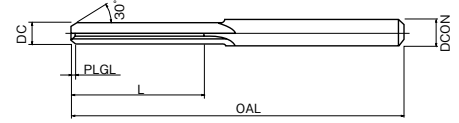
CRM

切削条件 Cutting Conditions | **P.451**

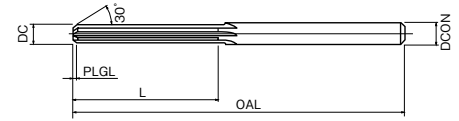
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



前ページより FROM 呼び DC **7.8 ~ 10.99**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8901100	11	100			11		●	123	34,200	
8901101 ~ 8901109	11.01 ~ 11.09	110	45	1	12	6	D	●	154	47,600
8901110	11.1							●	154	39,600
8901111 ~ 8901119	11.11 ~ 11.19							●	154	47,600
8901120	11.2							●	154	39,600
8901121 ~ 8901129	11.21 ~ 11.29							●	155	47,600
8901130	11.3							●	155	39,600
8901131 ~ 8901139	11.31 ~ 11.39							●	155	47,600
8901140	11.4							●	155	39,600
8901141 ~ 8901149	11.41 ~ 11.49							●	155	47,600
8901150	11.5							●	155	39,600
8901151 ~ 8901159	11.51 ~ 11.59	50			13		●	155	47,600	
8901160	11.6							●	155	39,600
8901161 ~ 8901169	11.61 ~ 11.69							●	155	47,600
8901170	11.7							●	155	39,600
8901171 ~ 8901179	11.71 ~ 11.79							●	161	47,600
8901180	11.8							●	161	39,600
8901181 ~ 8901189	11.81 ~ 11.89							●	161	47,600
8901190	11.9							●	161	39,600
8901191 ~ 8901199	11.91 ~ 11.99							●	161	47,600
8901200	12							14		
8901201 ~ 8901300	12.01 ~ 13	●	185	49,300						
8901301 ~ 8901305	13.01 ~ 13.05	●	210	49,300						

ツールNo.は、8900000+(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 + Mill Dia.×100



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **P.1017** を参照下さい。
See p.1017 for details



エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

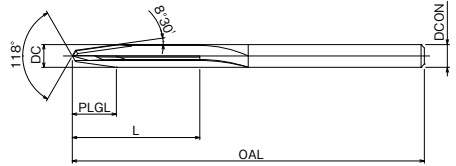
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP用 4刃 超硬ドリルリーマ

4-FLUTE CARBIDE DRILL REAMER FOR CFRP

DRM

切削条件 Cutting Conditions P.452-1



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
		DC(inch)	DC(mm)				DCON(inch)	DCON(mm)			
#40	.0980	2.489	76.2	15.24	3.8	.0980	2.489	<input type="checkbox"/>	-	-	
7/64	.1094	2.779						4.2	.1094	2.779	<input type="checkbox"/>
1/8	.1250	3.175			4.8	.1250	3.175				<input type="checkbox"/>
#30	.1285	3.264						4.9	.1285	3.264	<input type="checkbox"/>
#27	.1440	3.658			5.5	.1440	3.658				<input type="checkbox"/>
#22	.1570	3.988						6	.1570	3.988	<input type="checkbox"/>
#20	.1610	4.089			6.2	.1610	4.089				<input type="checkbox"/>
11/64	.1719	4.366						6.6	.1719	4.366	<input type="checkbox"/>
3/16	.1875	4.763			7.2	.1875	4.763				<input type="checkbox"/>
#11	.1910	4.851						7.3	.1910	4.851	<input type="checkbox"/>
#10	.1935	4.915	7.4	.1935	4.915	<input type="checkbox"/>	-				-
#7	.2010	5.105				7.7	.2010	5.105	<input type="checkbox"/>	-	-
13/64	.2031	5.159	.2031	5.159	5.159				<input type="checkbox"/>	-	-
#6	.2040	5.182				.2040	5.182	5.182	<input type="checkbox"/>	-	-
#5	.2055	5.22	7.9	.2055	5.22				<input type="checkbox"/>	-	-
#2	.2210	5.613				8.5	.2210	5.613	<input type="checkbox"/>	-	-
#1	.2280	5.791	8.7	.2280	5.791				<input type="checkbox"/>	-	-
15/64	.2344	5.954				9	.2344	5.954	<input type="checkbox"/>	-	-
1/4	.2500	6.35	35.56	9.6	2500				6.35	<input type="checkbox"/>	-
9/32	.2812	7.142				40.64	10.8	2812		7.142	<input type="checkbox"/>
19/64	.2969	7.541	43.18	11.4	2969				7.541		<input type="checkbox"/>
5/16	.3125	7.938				45.72	12	3125		7.938	<input type="checkbox"/>
21/64	.3280	8.331	48.26	12.6	3280				8.331		<input type="checkbox"/>
11/32	.3438	8.733				13.2	.3438	8.733		<input type="checkbox"/>	-
23/64	.3594	9.129	13.8	.3594	9.129				<input type="checkbox"/>	-	-
3/8	.3750	9.525				53.34	14.4	.3750	9.525	<input type="checkbox"/>	-

OSG アプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス鋼	工具鋼	铸铁	ダクタイル铸铁	銅合金	アルミ展伸材	アルミ合金鋳物	チタン合金	インコネル	複合材料	マグネシウム合金	金属基複合材料(MMC)	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP GFRP	AZ91D
DRM																			

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
タツブ TAPS
ゲージ GAUGES
丸ダイス ROUND DIES
転造工具 TURNING TOOLS
各種製品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
TDXL DRILLS スラスタードリル
LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
CHAMFERING 穴面取り
FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/ counters

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



リーマ特殊品製作事例

REAMER SPECIALLY MADE UPON REQUEST



超硬ヘリカルリーマ (テーパシャンク)
CARBIDE HELICAL REAMER (TAPER SHANK TYPE)



超硬ヘリカルリーマ (ストレートシャンク)
CARBIDE HELICAL REAMER (STRAIGHT SHANK TYPE)

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXTABLE
DRILLS
インデキサブ
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

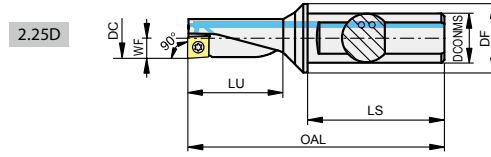
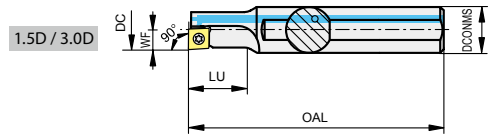
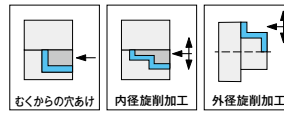
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

多機能旋削 エコカットクラシック

EcoCut Classic

ECC

切削条件 Cutting Conditions | **P.453**



- ・写真は右勝手 Right Hand
- ・ボディ材質 Tool Material
- 1.5D / 2.25D = スチール Steel
- 3.0D = DENSIMET (タングステン合金) Tungsten

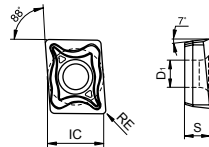
単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	DF	OAL	LU	LS	WF	適用インサート タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8	1.5D	8923051	ECC 08L-1.5D 04	L	12	-	80	12	-	4	① ②	C	27,200	
		8923021	ECC 08R-1.5D 04	R									27,200	
	2.25D	8923061	ECC 08L-2.25D 04	L	10	12	60	18	38	4			①	40,400
		8923002	ECC 08R-2.25D 04	R									②	40,400
	3.0D	8923071	ECC 08L-3.0D 04 H	L	12	-	80	24	-	4			①	92,600
		8923041	ECC 08R-3.0D 04 H	R									②	92,600
10	1.5D	8923052	ECC 10L-1.5D 05	L	12	-	90	15	-	5	③	C	27,200	
		8923022	ECC 10R-1.5D 05	R									27,200	
	2.25D	8923062	ECC 10L-2.25D 05	L	12	16	69.5	22.5	42	5			③	40,400
		8923004	ECC 10R-2.25D 05	R									40,400	
	3.0D	8923072	ECC 10L-3.0D 05 H	L	12	-	85	30	-	5			③	93,400
		8923042	ECC 10R-3.0D 05 H	R									93,400	
12	1.5D	8923053	ECC 12L-1.5D 06	L	16	-	100	18	-	6	④	C	27,800	
		8923023	ECC 12R-1.5D 06	R									27,800	
	2.25D	8923063	ECC 12L-2.25D 06	L	16	20	78	27	45	6			④	41,200
		8923006	ECC 12R-2.25D 06	R									41,200	
	3.0D	8923073	ECC 12L-3.0D 06 H	L	16	-	95	36	-	6			④	101,000
		8923043	ECC 12R-3.0D 06 H	R									101,000	
14	1.5D	8923054	ECC 14L-1.5D 07	L	16	-	110	21	-	7	⑤	C	27,900	
		8923024	ECC 14R-1.5D 07	R									27,900	
	2.25D	8923064	ECC 14L-2.25D 07	L	16	20	83.5	31.5	45	7			⑤	42,300
		8923008	ECC 14R-2.25D 07	R									42,300	
	3.0D	8923074	ECC 14L-3.0D 07 H	L	16	-	100	42	-	7			⑤	104,000
		8923044	ECC 14R-3.0D 07 H	R									104,000	
16	1.5D	8923055	ECC 16L-1.5D 08	L	20	-	125	24	-	8	⑥	C	28,600	
		8923025	ECC 16R-1.5D 08	R									28,600	
	2.25D	8923065	ECC 16L-2.25D 08	L	20	25	94	36	50	8			⑥	43,100
		8923010	ECC 16R-2.25D 08	R									43,100	
	3.0D	8923075	ECC 16L-3.0D 08 H	L	20	-	110	48	-	8			⑥	114,000
		8923045	ECC 16R-3.0D 08 H	R									114,000	
18	1.5D	8923056	ECC 18L-1.5D 09	L	25	-	135	27	-	9	⑦	C	32,900	
		8923026	ECC 18R-1.5D 09	R									32,900	
	2.25D	8923066	ECC 18L-2.25D 09	L	25	32	109.5	40.5	56	9			⑦	47,300
		8923012	ECC 18R-2.25D 09	R									47,300	
	3.0D	8923076	ECC 18L-3.0D 09 H	L	25	-	125	54	-	9			⑦	137,000
		8923046	ECC 18R-3.0D 09 H	R									137,000	
20	1.5D	8923057	ECC 20L-1.5D 10	L	25	-	150	30	-	10	⑧	C	37,000	
		8923027	ECC 20R-1.5D 10	R									37,000	
	2.25D	8923067	ECC 20L-2.25D 10	L	25	32	111	45	56	10			⑧	51,600
		8923014	ECC 20R-2.25D 10	R									51,600	
	3.0D	8923077	ECC 20L-3.0D 10 H	L	25	-	130	60	-	10			⑧	141,000
		8923047	ECC 20R-3.0D 10 H	R									141,000	
25	1.5D	8923058	ECC 25L-1.5D 13	L	32	-	180	37.5	-	12.5	⑨	C	42,800	
		8923028	ECC 25R-1.5D 13	R									42,800	
	2.25D	8923068	ECC 25L-2.25D 13	L	32	40	129	56.5	60	12.5			⑨	60,000
		8923016	ECC 25R-2.25D 13	R									60,000	
	3.0D	8923078	ECC 25L-3.0D 13 H	L	32	-	150	75	-	12.5			⑨	178,000
		8923048	ECC 25R-3.0D 13 H	R									178,000	
32	1.5D	8923059	ECC 32L-1.5D 17	L	40	-	200	48	-	16	⑩	C	48,400	
		8923029	ECC 32R-1.5D 17	R									48,400	
	2.25D	8923069	ECC 32L-2.25D 17	L	40	50	158	72	70	16			⑩	67,100
		8923018	ECC 32R-2.25D 17	R									67,100	
	3.0D	8923079	ECC 32L-3.0D 17 H	L	40	-	185	96	-	16			⑩	233,000
		8923049	ECC 32R-3.0D 17 H	R									233,000	

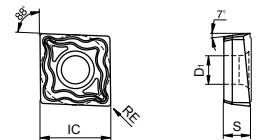
・L=左勝手、R=右勝手 L=Left Hand, R=Right Hand

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インサートタイプ①,② インサートタイプ①と②(φ8用)は勝手付き
Type ①・②(φ8):L/R



インサートタイプ③~⑩
Type



■エコカット インサート EcoCut Inserts

単位:mm Unit:mm

インサートタイプ Type	型番 Designation	勝手 HAND	IC	S	RE	D ₁	超硬 Non-Coated		コーティング材種 Grade of Coated Materials					在庫 Stock	標準価格 (Yen)			
							H210T	H216T	CTCP425-P	CTCP435-P	CTCP425	CTCP435	CTPP430					
①	XCET040102FL-27P	L	4.5	1.8	0.2	2.1	-	8922051	-	-	-	-	-	C	1,870			
	XCET040102FL-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	XCNT040102EL						-	-	8927564	8927565	8922061*	8922062*	8922063	C	1,850			
	XCET040104FL-27P						-	-	8922053	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	XCET040104FL-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	XCNT040104EL						-	-	8927566	8927567	8922065*	8922066*	8922067	C	1,850			
②	XCNT040104EL-M50Q	R	4.5	1.8	0.4	2.1	-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET040102FR-27P						-	8927511	-	-	-	-	-	C	1,870			
	XCET040102FR-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	XCNT040102ER						-	-	8927568	8927569	8927508*	8927509*	8927510	C	1,850			
	XCET040104FR-27P						-	-	8927515	-	-	-	-	-	-			
	XCET040104FR-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
③	XCNT040104ER	N	5.8	2.1	0.4	2.25	-	-	8927570	8927571	8927512*	8927513*	8927514	C	1,850			
	XCNT040104ER-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET050202FN-27P						-	8927519	-	-	-	-	-	-	C	1,870		
	XCET050202FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	XCNT050202EN						-	-	8927572	8927573	8927516*	8927517*	8927518	C	1,850			
	XCET050204FN-27P						-	-	8927523	-	-	-	-	-	-			
④	XCET050204FN-27Q	N	6.5	2.38	0.4	2.5	-	-	8927574	8927575	8927520*	8927521*	8927522	C	1,850			
	XCNT050204EN						-	-	8927574	8927575	8927520*	8927521*	8927522	C	1,850			
	XCNT050204EN-M50Q						-	-	-	-	-	-	-	-				
	XCET060202FN-27P						-	8927527	-	-	-	-	-	-	C	1,870		
	XCET060202FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	XCNT060202EN						-	-	8927576	8927577	8927524*	8927525*	8927526	C	1,850			
⑤	XCET060204FN-27P	N	7.6	3.18	0.4	2.8	-	-	8927531	-	-	-	-	-				
	XCET060204FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-				
	XCNT060204EN						-	-	8927578	8927579	8927528*	8927529*	8927530	C	1,850			
	XCNT060204EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET070304FN-27P						-	8927535	-	-	-	-	-	-	C	1,870		
	XCET070304FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
⑥	XCNT070304EN	N	8.5	3.18	0.4	3.4	-	-	8927580	8927581	8927532*	8927533*	8927534	C	1,850			
	XCNT070304EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET080304FN-27P						-	8927539	-	-	-	-	-	-	C	1,880		
	XCET080304FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	XCNT080304EN						-	-	8927582	8927583	8927536*	8927537*	8927538	C	1,850			
	XCNT080304EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
⑦	XCET09T304FN-27P	N	9.6	3.97	0.4	3.4	-	-	8927543	-	-	-	-	-				
	XCET09T304FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-				
	XCNT09T304EN						-	-	8927584	8927585	8927540*	8927541*	8927542	C	1,870			
	XCNT09T304EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET10T304FN-27P						-	8927547	-	-	-	-	-	-	C	1,950		
	XCET10T304FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
⑧	XCNT10T304EN	N	10.6	3.97	0.4	4.4	-	-	8927586	8927587	8927544*	8927545*	8927546	C	1,920			
	XCNT10T304EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET10T308FN-27P						-	8927551	-	-	-	-	-	-	C	1,950		
	XCET10T308FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	XCNT10T308EN						-	-	8927588	8927589	8927548*	8927549*	8927550	C	1,920			
	XCNT10T308EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
⑨	XCET130404FN-27P	N	13.5	4.76	0.4	5.3	-	-	8927555	-	-	-	-	-				
	XCET130404FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-				
	XCNT130404EN						-	-	8927590	8927591	8927552*	8927553*	8927554	C	2,330			
	XCNT130404EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET130408FN-27P						-	8927559	-	-	-	-	-	-	C	2,380		
	XCET130408FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
⑩	XCNT130408EN	N	17.5	5.56	0.8	5.3	-	-	8927592	8927593	8927556*	8927557*	8927558	C	2,330			
	XCNT130408EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				
	XCET170508FN-27P						-	8927563	-	-	-	-	-	-	C	2,410		
	XCET170508FN-27Q						-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	XCNT170508EN						-	-	8927594	8927595	8927560*	8927561*	8927562	C	2,360			
	XCNT170508EN-M50Q						-	-	*	-	-	-	-	-				

* = 取り寄せ対応品
納期及び価格はお問い合わせ下さい。
*印は在庫限りなり次第、廃番となります。
・L=左勝手、R=右勝手、N=両勝手
Tool marked * are special order items, please contact us for details.
Tools marked * will be discontinued when it is out of stock.
L=Left Hand, R=Right Hand, N=Neutral
-27Q・-M50Q = ワイパーインサート
-27Q・-M50Q = Wiper Insert

	炭素鋼 P	ステンレス鋼 K	鋳鉄 M	非鉄金属 N	耐熱合金 S	高硬度材 H
●第一推奨材質	●	●	●	●	●	●
○第二推奨材質	○	○	○	○	○	○
●Best	●	●	●	●	●	●
○Good	○	○	○	○	○	○

■部品 Accessories

クランプねじ Clamping Screw	型番 Designation	トルクス サイズ	推奨締め 付サトルク (N・m)	適用 ボディ
	M1,8 x 3,6-06IP/10013338	06IP	0.4	ECC 08...
	M2,0 x 4,3-06IP/10013332	06IP	0.7	ECC 10...
	M2,2 x 5,0-07IP/10009244	07IP	1.0	ECC 12...
	M2,5 x 6,0-08IP/10009243	08IP	1.2	ECC 14...
	M3,0 x 7,0-09IP/10003007	09IP	2.2	ECC 16, 18...
	M3,5 x 8,6-15IP/10008749	15IP	3.2	ECC 20...
	M4,5 x 10,5-20IP/10013040	20IP	5.0	ECC 25, 32...

ドライバ Driver	型番 Designation	トルクス サイズ	適用 ボディ
	SD-T061P-60mm	06IP	ECC 08, 10...
	SD-T071P-60mm	07IP	ECC 12...
	SD-T081P-60mm	08IP	ECC 14...
	SD-T091P-60mm	09IP	ECC 16, 18...
	SD-T151P-80mm	15IP	ECC 20...
	SD-T201P-100mm	20IP	ECC 25, 32...

*ねじおよびドライバはボディに付属しています。別途ご購入の際はお問い合わせ下さい。
Clamping screw and driver come with the body. Please contact us for details.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION
CHARTS
形式
寸法表

タッブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
盛ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

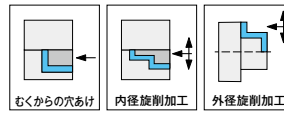
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

多機能旋削 エコカットミニ

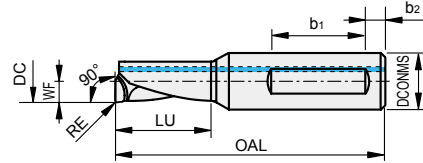
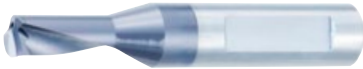
EcoCut Mini

ECM

切削条件 Cutting Conditions | P.455



CTPP435 写真は2.25Dタイプ 2.25D Type



単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONIMS	全長		シャンク部寸法 Shank		RE	WF	適用アダプタイプ Adaptor Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
						OAL	溝長 LU	b1	b2					
2	2.25D	※8923137	ECM 02L-2.25D	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C	9,250
		※8923121	ECM 02R-2.25D	R										9,250
	4.0D	※8923139	ECM 02L-4.00D	L		31	8	11	3.5	0.1	1.5	①	C	9,690
		※8923123	ECM 02R-4.00D	R										9,690
2.5	2.25D	※8923141	ECM 02.5L-2.25D	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C	9,550
		※8923125	ECM 02.5R-2.25D	R										9,550
	4.0D	※8923143	ECM 02.5L-4.00D	L		33	10	11	3.5	0.1	1.5	①	C	10,100
		※8923127	ECM 02.5R-4.00D	R										10,100
3	2.25D	※8923145	ECM 03L-2.25D	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C	9,890
		※8923129	ECM 03R-2.25D	R										9,890
	4.0D	※8923147	ECM 03L-4.00D	L		35	12	11	3.5	0.1	1.5	①	C	10,400
		※8923131	ECM 03R-4.00D	R										10,400
3.5	2.25D	※8923149	ECM 03.5L-2.25D	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C	10,300
		※8923133	ECM 03.5R-2.25D	R										10,300
	4.0D	※8923151	ECM 03.5L-4.00D	L		37	14	11	3.5	0.1	1.75	①	C	10,900
		※8923135	ECM 03.5R-4.00D	R										10,900
4	2.25D	8923101	ECM 04L-2.25D	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C	11,000
		8923081	ECM 04R-2.25D	R										11,000
	4.0D	8923103	ECM 04L-4.00D	L		41	16	11	3.5	0.2	2	②	C	11,500
		8923083	ECM 04R-4.00D	R										11,500
5	2.25D	8923105	ECM 05L-2.25D	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C	11,400
		8923085	ECM 05R-2.25D	R										11,400
	4.0D	8923107	ECM 05L-4.00D	L		45	20	11	3.5	0.2	2.5	②	C	11,900
		8923087	ECM 05R-4.00D	R										11,900
6	2.25D	8923109	ECM 06L-2.25D	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C	11,600
		8923089	ECM 06R-2.25D	R										11,600
	4.0D	8923111	ECM 06L-4.00D	L		49	24	11	3.5	0.2	3	③	C	12,200
		8923091	ECM 06R-4.00D	R										12,200
7	2.25D	8923113	ECM 07L-2.25D	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C	12,000
		8923093	ECM 07R-2.25D	R										12,000
	4.0D	8923115	ECM 07L-4.00D	L		53	28	11	3.5	0.2	3.5	③	C	12,700
		8923095	ECM 07R-4.00D	R										12,700
8	2.25D	8923117	ECM 08L-2.25D	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C	12,400
		8923097	ECM 08R-2.25D	R										12,400
	4.0D	8923119	ECM 08L-4.00D	L		57	32	11	3.5	0.2	4	③	C	13,000
		8923099	ECM 08R-4.00D	R										13,000

炭素鋼	P	●
ステンレス鋼	M	●
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	●
耐熱合金	S	●
高硬度材	H	●

・ L=左勝手, R=右勝手 L = Left Hand, R = Right Hand
 ・ EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。

※= NEW SIZES

●第一推奨材質 ○第二推奨材質
 ● Best ○ Good

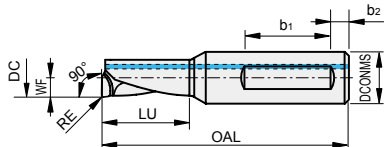
商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1005 を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

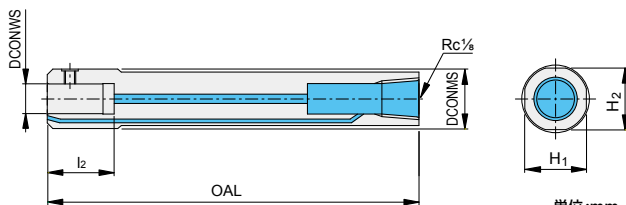


単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	全長	溝長	シャンク部寸法 Shank		RE	WF	適用アダプタイプ Adaptor Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
						OAL	LU	b ₁	b ₂					
2	2.25D	※8923138	ECM 02L-2.25D-27	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C	8,180
		※8923122	ECM 02R-2.25D-27	R										8,180
	4.0D	※8923140	ECM 02L-4.00D-27	L		31	8	11	3.5	0.1	1.25	①	C	8,590
		※8923124	ECM 02R-4.00D-27	R										8,590
2.5	2.25D	※8923142	ECM 02.5L-2.25D-27	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C	8,400
		※8923126	ECM 02.5R-2.25D-27	R										8,400
	4.0D	※8923144	ECM 02.5L-4.00D-27	L		33	10	11	3.5	0.1	1.75	①	C	8,820
		※8923128	ECM 02.5R-4.00D-27	R										8,820
3	2.25D	※8923146	ECM 03L-2.25D-27	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C	8,670
		※8923130	ECM 03R-2.25D-27	R										8,670
	4.0D	※8923148	ECM 03L-4.00D-27	L		35	12	11	3.5	0.1	1.75	①	C	9,100
		※8923132	ECM 03R-4.00D-27	R										9,100
3.5	2.25D	※8923150	ECM 03.5L-2.25D-27	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C	9,040
		※8923134	ECM 03.5R-2.25D-27	R										9,040
	4.0D	※8923152	ECM 03.5L-4.00D-27	L		37	14	11	3.5	0.1	1.75	①	C	9,470
		※8923136	ECM 03.5R-4.00D-27	R										9,470
4	2.25D	8923102	ECM 04L-2.25D-27	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C	9,580
		8923082	ECM 04R-2.25D-27	R										9,580
	4.0D	8923104	ECM 04L-4.00D-27	L		41	16	11	3.5	0.2	2.5	②	C	10,100
		8923084	ECM 04R-4.00D-27	R										10,100
5	2.25D	8923106	ECM 05L-2.25D-27	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C	9,870
		8923086	ECM 05R-2.25D-27	R										9,870
	4.0D	8923108	ECM 05L-4.00D-27	L		45	20	11	3.5	0.2	3	③	C	10,400
		8923088	ECM 05R-4.00D-27	R										10,400
6	2.25D	8923110	ECM 06L-2.25D-27	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C	10,200
		8923090	ECM 06R-2.25D-27	R										10,200
	4.0D	8923112	ECM 06L-4.00D-27	L		49	24	11	3.5	0.2	3.5	③	C	10,700
		8923092	ECM 06R-4.00D-27	R										10,700
7	2.25D	8923114	ECM 07L-2.25D-27	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C	10,600
		8923094	ECM 07R-2.25D-27	R										10,600
	4.0D	8923116	ECM 07L-4.00D-27	L		53	28	11	3.5	0.2	4	③	C	11,100
		8923096	ECM 07R-4.00D-27	R										11,100
8	2.25D	8923118	ECM 08L-2.25D-27	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C	10,900
		8923098	ECM 08R-2.25D-27	R										10,900
	4.0D	8923120	ECM 08L-4.00D-27	L		57	32	11	3.5	0.2	4	③	C	11,400
		8923100	ECM 08R-4.00D-27	R										11,400

炭素鋼	P	●
ステンレス鋼	M	○
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	●
耐熱合金	S	○
高硬度材	H	○

● L=左勝手, R=右勝手 L = Left Hand, R = Right Hand
 ・ EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。
 ※ = NEW SIZES
 ● 第一推奨材質 ○ 第二推奨材質
 ● Best ○ Good



単位:mm Unit:mm

■エコカットミニアダプタ EcoCut Mini Adaptor

アダプタイプ Adaptor Type	ツール No. EDP No.	型番 Designation	DCONWS	DCONMS	OAL	l ₂	H ₁ ・H ₂	適用 ECM	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
①	※8929017	EC-ADJ16-04	4	16	100	18	15	ECM 02...	C	34,000
	※8929018	EC-ADJ19.05-04		19.05	120	18	17.05			34,000
	※8929019	EC-ADJ20-04		20	120	18	18			34,000
	※8929020	EC-ADJ22-04		22	120	18	20			34,200
	※8929021	EC-ADJ25-04		25	120	18	23			34,200
	※8929022	EC-ADJ25.4-04		25.4	120	18	23.4			34,200
②	8929001	EC-ADJ16-06	6	16	100	18	15	ECM 04...	C	34,000
	8929002	EC-ADJ19.05-06		19.05	120	18	17.05			34,000
	8929003	EC-ADJ20-06		20	120	18	18			34,000
	8929004	EC-ADJ22-06		22	120	18	20			34,200
	8929005	EC-ADJ25-06		25	120	18	23			34,200
	8929006	EC-ADJ25.4-06		25.4	120	18	23.4			34,200
③	8929011	EC-ADJ16-08	8	16	100	18	15	ECM 06...	C	34,000
	8929012	EC-ADJ19.05-08		19.05	120	18	17.05			34,000
	8929013	EC-ADJ20-08		20	120	18	18			34,000
	8929014	EC-ADJ22-08		22	120	18	20			34,200
	8929015	EC-ADJ25-08		25	120	18	23			34,200
	8929016	EC-ADJ25.4-08		25.4	120	18	23.4			34,200

・アダプタがなくても加工できますが、安定加工・刃先位置のリピート性向上のため、アダプタの使用を推奨いたします。 ・レンチはアダプタに付属しています。
 ※ = NEW SIZES

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 タップ
 ゲージ
 丸ダイス
 転造工具
 各種製品
 索引
 CARBIDE DRILLS
 超硬ドリル
 INDEXABLE DRILLS
 インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS
 ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS
 VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS
 EX-ゴールドドリル
 TDML DRILLS
 スラスタドリル
 LATHE DRILLS
 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/HARD DRILLS
 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS
 ストレートドリル
 CHAMFERING
 穴面取り
 FLAT DRILLS/COUNTERBORING
 フラットドリル/盛ぐり
 CARBIDE REAMER
 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING
 多機能旋削用

基準切削条件 Cutting Conditions

$$n = \frac{1,000 \cdot V_c}{\pi \cdot DC}$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot DC \cdot n}{1,000}$$

$$V_f = f \cdot n$$

V_c : 切削速度 (m/min)
Cutting Speed

V_f : テーブル送り速度 (mm/min)
Feed

DC : 直径 (mm)
Drill Dia.

n : 回転速度 (min⁻¹)
Speed

π : 円周率
Circumference Ratio

f : 一回転当りの送り量 (mm/rev)
Feed per Revolution

良好な加工が得られたのなら、工具寿命と加工能率の判定が必要です。ここでは加工能率を上げることを重視して説明します。

ドリルの加工能率はテーブル送りF (mm/min) で示されます。一般的にハイス製のドリルは、工具寿命に対して回転数の影響は大きく、1回転当りの送り量の影響は少ないので、加工能率を上げるには送り量を上上げるのが有効です。

しかし、送り量を上げ過ぎると切りくずが異常に厚くなるので、テストにより適度に分断される送り量を探す必要があります。

一方、超硬合金製のドリルでは、切れ刃にすくい角が負に大きなチャンファが研ぎ付けてあるため、適切な送り量の範囲がハイス工具より狭く、これを外れると寿命は大きく低下します。一方、ハイス工具より非常に高い耐熱性ゆえに切削速度、すなわち回転数を高くすることにより、加工能率を高くするほうが有利です。

For excellent results, it is best to follow established criterion for maximizing tool efficiency. Feed per table, expressed as F (mm/min), shows the drills' cutting efficiency. Although the spindle speed significantly influences the life of HSS drills, feed rate does not. Therefore, increasing feed rate will help improve cutting efficiency. However, if feed rate is too high, chips may end up being too thick. Users should be careful to find the appropriate feed rate for their particular operation.

The range of appropriate feed rates for carbide alloy drills is smaller than that of HSS drills because carbide alloy drills have negative chamfered cutting edge. If a feed rate outside the recommended range is used, tool life declines considerably. Carbide alloy drills, however, have higher heat resistance than HSS tools. Also, cutting efficiency can be improved by using a higher cutting speed (i.e. increasing the number of revolutions per minute).

被削材別推奨切削油剤 Recommended Cutting Fluid Selection Table-Based on Work Material

工具 Tool	コーティングハイスドリル Coated HSS Drill					コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill			
	湿式 Wet			ドライ Dry		湿式 Wet			
冷却方式 Type of Supply	湿式 Wet			ドライ Dry		湿式 Wet			
冷却剤 Type of Cutting Fluid	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble			ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble	
	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution (JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)
被削材 Work Material	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution (JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)
炭素鋼 Carbon Steels		○			○	○		○	
鋳鉄 Cast Iron		○	○		○	○		○	○
高硬度鋼 High Hardened Steels		○				○		○	
ステンレス Stainless Steels		○			×	○		○	
チタン合金 Titanium Alloy		○			×			○	
超耐熱合金 (インコネル等) Heat Resistant Alloy (ex. Inconel)		○			×			○	
アルミニウム合金 Aluminum Alloy		○	○					○	○
銅 Copper	○						○		

溝長の設定 Flute Length

ドリルの溝長は、切削速度、送り量、切削油剤の選定などと並んで、ドリルの寿命に大きく影響します。加工穴深さ、ブッシュ、再研代を考慮し、できる限り短く設定すべきです。これは、溝長が長ければ長い程剛性が低下し、ねじれや振れがホルダの取付け精度の影響で拡大され、不安定な切削状態になるからです。適切な溝長の設定値として、下記を目安として下さい。

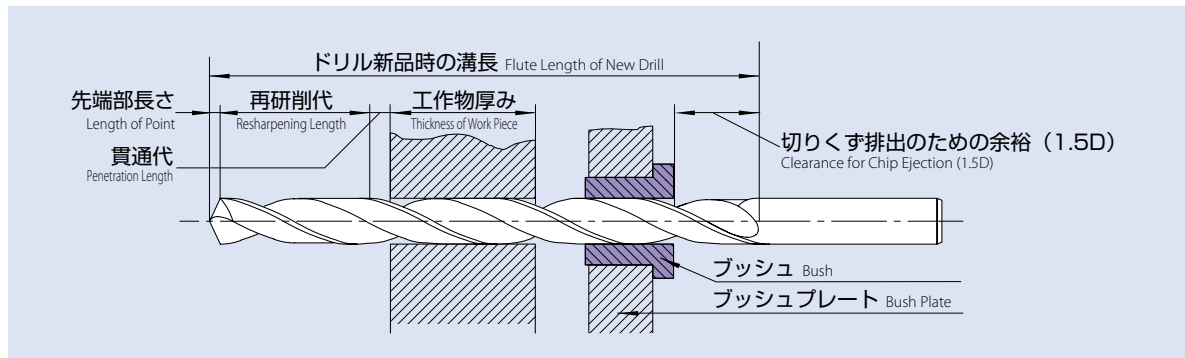
Similar to cutting speed, feed and cutting fluid, flute length is a critical determinant of tool life. Considering drilling depth, bush and resharping requirements, flute length should usually be as short as possible. Unnecessarily long flute length can cause instability because of lower rigidity and possible twisting or/and deflection (depending on the holder). For most operations, suitable flute length can be calculated by using the following formula.

$$\text{穴深さ(ブッシュワーク間隔、ブッシュ長を含む)} + 1.5 \times \text{DC(直径)} + \text{再研代} + \text{貫通代}$$

$$\text{Depth of Hole}^* + 1.5 \times \text{DC}^{**} + \text{Resharping Length} + \text{Penetration Length}$$

*[Includes bush length and distance between bush and work piece.]

**[D = Drill Diameter]



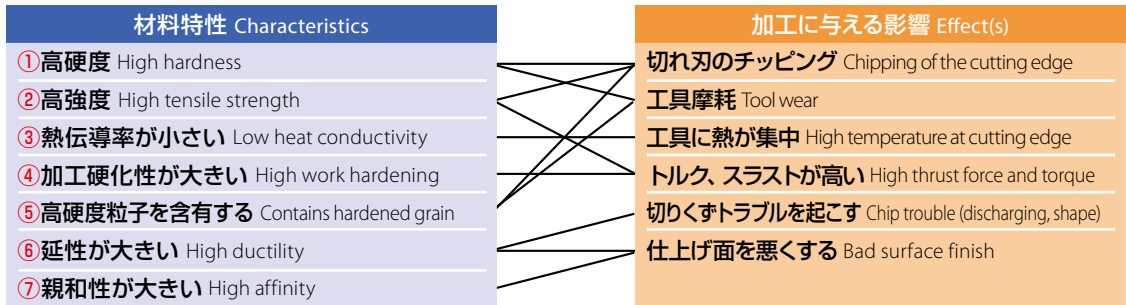
	コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill			ダイヤモンドコーティング超硬ドリル Diamond Coated Carbide Drill					
	湿式 Wet	ドライ Dry		湿式 Wet			ドライ Dry		
	水溶性 Water Soluble	ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble		ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	
	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist
		○	○		×	×	×	×	×
		○	○					×	×
			○		×	×	×	×	×
					×	×	×	×	×
		×			×	×	×	×	×
					×	×	×	×	×
		×		○	○	○		×	○

難削材の穴あけ DRILLING DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

難削材と呼ばれるものは、次に示すようないくつかの材料特性を合わせ持ち、そのため加工が非常に困難なものです。難削材をうまく穴あけするには、その特性を把握し、適正な工具を選定するとともに、以下に示す加工上のポイントを参考に適切な切削条件を見付け出すことが必要です。

Certain materials have special characteristics (listed below), that make drilling difficult. In order to successfully drill these materials, it is critical to use proper cutting conditions based on information about the material and the tool, and to understand how variations of these characteristics can influence the final outcome.

■難削材の特性 Characteristics of Difficult to Machine Materials



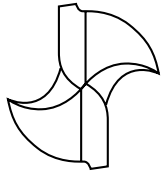
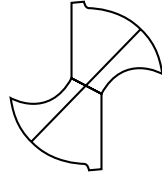
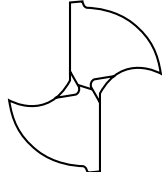
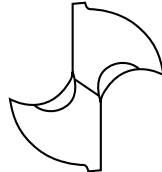
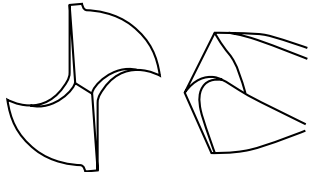
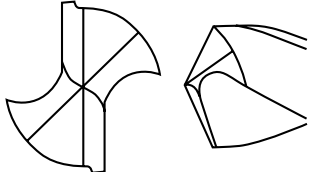
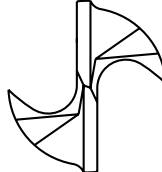
■代表的難削材の加工ポイント Machining Recommendations for Difficult to Machine Materials

被削材 Work Material	材料特性 Characteristics	加工のポイント Machining Recommendations	推奨ドリル Recommended drills
オーステナイト系 ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS304, SUS316	<ul style="list-style-type: none"> ●加工硬化性が高い ●高温で強度が高い ●熱伝導率が低い ●伸びが大きく構成刃先が生じ易い ●High work hardening ●High tensile strength at high temperatures ●Low heat conductivity ●High ductility. Easy to get build up at the edge => chipping 	<ul style="list-style-type: none"> ●じん性の高い工具材種で、切れ味のよいコーティング工具を選定 ●送りを高目にする ●切削油剤を充分かける ●Use tough drill material with sharp cutting edge and coating ●High feed rate ●High coolant supply 	ADO-3D ADO-5D FTO-GDS EX-SUS-GDS EX-SUS-GDR VP-HO-GDS EX-HO-GDR FTO-GDN NEXUS-GDS NEXUS-GDR EX-SUS-GDN MT-SUS-GDR VP-HO-GDR
ダイス鋼 Die Steel SKD11	<ul style="list-style-type: none"> ●含有している炭化物が大きく硬い ●Made of hard carbide grain (under 0.4%C => carbide grain is melted) 	<ul style="list-style-type: none"> ●高剛性なハイスコーティング工具を選定する ●切削速度を低目に、送りを高目にする ●Use high rigid HSS coated tools ●Use lower cutting speed and higher feed rate 	FTO-GDS ADO-3D AD-2D ADO-5D AD-4D VPH-GDS EX-GDS EX-GDR EX-GDN FTO-GDN
高マンガン鋼 High Manganese Steel SCMnH	<ul style="list-style-type: none"> ●強度が高く強じん ●加工硬化性が高い ●High tensile strength and high toughness ●High work hardening 	<ul style="list-style-type: none"> ●工具と機械系の剛性を高め、ワークも強固にクランプする ●Use rigid tools, machine and work clamping device 	AD-2D VPH-GDS AD-4D FTO-GDS VP-HO-GDS EX-GDS
チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	<ul style="list-style-type: none"> ●比強度は高い ●熱伝導率が小さい ●化学的に活性で工具との親和性が高い ●High tensile strength per Lower case ●Low heat conductivity ●Chemically active High affinity with tools 	<ul style="list-style-type: none"> ●冷却を十分行い、低速で発熱を押しさえる ●Use sufficient coolant and low cutting speed to maintain low cutting temperature. 	FTO-GDS ADO-3D VP-HO-GDS ADO-5D EX-SUS-GDS FTO-GDN EX-GDR VP-HO-GDR EX-HO-GDR
超耐熱鋼 Heat Resistant Alloy Inconel, Hastelloy	<ul style="list-style-type: none"> ●高硬度 ●加工硬化性が高く強じんして極めて被削性が悪い ●High hardness ●High work hardening Tough Difficult to machine 	<ul style="list-style-type: none"> ●工具と機械の剛性を高める ●剛性のあるスタブ形コーティング工具が望ましい ●Improve rigidity of tools and machines ●Use an Stub Drill with coating and rigidity 	FTO-GDS ADO-3D FT-GDS ADO-5D VPH-GDS FTO-GDN FT-GDN EX-GDS
高硬度焼入鋼 High Hardened Quenched and Tempered Steels	<ul style="list-style-type: none"> ●高硬度で剪断応力が高く、切削抵抗が大きい ●High hardness High shearing stress High cutting resistance 	<ul style="list-style-type: none"> ●高硬度な工具材種で、高剛性タイプの工具を選定する ●Use a drill made from high hardened and rigid material if the work material is over 45 HRC, use a carbide drill. 	FH-GDS FH-GDN FHL-GDTS VPH-GDS SH-DRL FTO-M-GDXL AD-2D FTO-H-GDXL AD-4D
ハイシリコン アルミ合金 High Silicon Aluminum Alloy AC9A, A390	<ul style="list-style-type: none"> ●高硬度の粒子を含み、激しい工具摩擦を引き起こす ●High hardened grain causes large wear on tools 	<ul style="list-style-type: none"> ●高硬度な工具材種を選定する ●切削油剤を充分供給する ●Use a drill made from high hardened material ●Provide sufficient coolant supply 	D-GDN PCD-GDN NF-GDN
コバルト Kovar Fe-Ni-Co 合金	<ul style="list-style-type: none"> ●低熱膨張材料 ●凝着性が高いが被削性が良い ●Low thermal Expansion material ●Tend to Build-up, but easy to machine 	<ul style="list-style-type: none"> ●ねじれが強く、シャープな刃のドリルを使用する ●Use high helix and sharp edge drill 	WX-MS-GDS NEXUS-GDS EX-SUS-GDS NEXUS-GDR EX-SUS-GDR EX-SUS-GDN
コバルト・ クロム合金 Co-Cr Alloy	<ul style="list-style-type: none"> ●耐食性が高く、じん性にも優れる ●生体との調和性に優れる ●Better anti-rust, Better rigidity ●Harmonize with organism 	<ul style="list-style-type: none"> ●切りくず断断性は良いが耐摩耗性の高いドリルが好ましい ●Easy to break chips, but recommended to use better drill on wear resistance 	FTO-GDN ADO-3D FTO-GDS ADO-5D FT-GDN
複合材 Composite CFRP GFRP	<ul style="list-style-type: none"> ●内部に織り込まれた硬質繊維が激しく摩耗を引き起こす ●毛羽立ち剥離を生じ易い ●Tough fiber causes extrame wear ●Tend to have naps and peel off 	<ul style="list-style-type: none"> ●シャープで耐摩耗性の高い工具材質である事 ●毛羽立ち、剥離のし難い刃先設計を要する ●Use sharp and wear resistant tools ●Design the tool to prevent naps and peeling 	D-STAD PCD-CF-GDN

オーエスジーのドリルに採用されているシンニングとそれぞれの特徴、用途について表1に示します。

Table 1 Displays the characteristics and applications for each of OSG's thinning types and drills.

表1. シンニングの種類と効果 Table 1 Characteristics and Effects of Thinning

名称 Type	外観 Design	用途・特徴 Characteristics and Applications
R型 R Thinning		<ul style="list-style-type: none"> ●重切削 ●食付き性良好 ●切りくず分断 ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Good chamfering ●Creates small chips ●Reduces thrust force
X型 X Thinning		<ul style="list-style-type: none"> ●食付き性良好 ●比較的心厚が厚いドリルに有効 ●スラスト抵抗の低減 ●Good chamfering ●For drills with large web diameter ●Reduces thrust force
N型 N Thinning		<ul style="list-style-type: none"> ●低心厚や先端角の小さいドリル向き ●チップポケットが広い ●先端強度が大きい ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●Large chip pocket ●High strength at the point
S型 S Thinning		<ul style="list-style-type: none"> ●低心厚や先端角の小さいドリル向き ●先端強度が大きい ●再研磨が簡単 ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●High strength at the point ●Easy to regrind
W, W+R型 W Thinning, W + R Thinning	 	<ul style="list-style-type: none"> ●重切削用・高硬度材用 ●切れ刃のチップング対策 ●高硬度材で生じやすいチップングを抑える ●切れ刃強度が高い ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Prevents chipping on cutting edge ●For high hardened materials ●Prevents chipping that can occur when drilling in high hardened steel materials ●High strength on the cutting edge ●Reduces thrust force
スリーレーキ型 Three-rake Thinning		<ul style="list-style-type: none"> ●刃先精度が良く、穴精度が向上するが、心厚の高いドリルや高送りには向かない ●Accurate at cutting edge tolerance Better hole size control not good for high feed rate

ドリル
DRILLS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/鏝ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

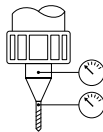
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

AD-2D・AD-4D

2D・4D用
For 2D, 4D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild steel Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²	
	切削速度 Cutting Speed	70~120m/min		60~120m/min		60~120m/min		50~90m/min		60~120m/min		50~100m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06~0.08	10,400	0.06~0.08	10,400	0.06~0.08	8,800	0.06~0.08	10,400	0.06~0.08	9,600	0.06~0.08
4	8,000	0.08~0.16	7,200	0.08~0.16	7,200	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	7,200	0.08~0.16	6,000	0.08~0.16
6	5,300	0.12~0.24	4,800	0.12~0.24	4,800	0.12~0.24	3,700	0.12~0.24	4,800	0.12~0.24	4,000	0.12~0.24
8	4,000	0.16~0.28	3,600	0.16~0.28	3,600	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28	3,600	0.16~0.28	3,000	0.16~0.28
10	3,200	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,200	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,400	0.2~0.3
12	2,700	0.21~0.3	2,400	0.21~0.3	2,400	0.21~0.3	1,900	0.21~0.3	2,400	0.21~0.3	2,000	0.21~0.3
14	2,300	0.22~0.35	2,050	0.22~0.35	2,050	0.22~0.35	1,400	0.22~0.35	2,050	0.22~0.35	1,700	0.22~0.35
16	2,000	0.25~0.36	1,800	0.25~0.36	1,800	0.25~0.36	1,200	0.25~0.36	1,800	0.25~0.36	1,500	0.25~0.36
18	1,800	0.28~0.38	1,600	0.28~0.38	1,600	0.28~0.38	1,050	0.28~0.38	1,600	0.28~0.38	1,350	0.28~0.38
20	1,600	0.3~0.4	1,450	0.3~0.4	1,450	0.3~0.4	950	0.3~0.4	1,450	0.3~0.4	1,200	0.3~0.4

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、**切削速度を30%下げ**て下さい。
- この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、**ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて**下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。
- 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。**



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble or water-soluble (over 20 times dilution), **reduce cutting speed by 30%**.
- These conditions are for drilling depth under 3 times the drill diameter.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and **minimize drill deflection to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.**

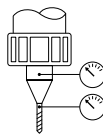
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 2D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNMCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNMCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		オーステナイト系 ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440	
切削速度 Cutting Speed	20~40~60m/min		20~40~60m/min		20~40~60m/min		20~30~40m/min		20~30~70m/min		25~35~45m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	18,200	0.007~0.021	18,200	0.007~0.021	18,200	0.014~0.028	13,600	0.014~0.028	13,600	0.007~0.021	15,900	0.007~0.021
1	12,700	0.01~0.03	12,700	0.01~0.03	12,700	0.02~0.04	9,500	0.02~0.04	9,500	0.01~0.03	11,100	0.01~0.03
1.5	8,500	0.015~0.045	8,500	0.015~0.045	8,500	0.03~0.06	6,400	0.03~0.06	6,400	0.015~0.045	7,400	0.015~0.045
2	6,400	0.02~0.06	6,400	0.02~0.06	6,400	0.04~0.08	4,800	0.04~0.08	4,800	0.02~0.06	5,600	0.02~0.06

被削材 Work Material	鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400~600N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075		チタン合金 Titanium Alloy		耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed	40~50~60m/min		30~40~50m/min		30~50~70m/min		20~40~60m/min		40~50~60m/min		5~10~15m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	22,700	0.014~0.028	18,200	0.014~0.028	22,700	0.014~0.042	18,200	0.007~0.021	22,700	0.011~0.018	4,500	0.004~0.014
1	15,900	0.02~0.04	12,700	0.02~0.04	15,900	0.02~0.06	12,700	0.01~0.03	15,900	0.015~0.025	3,200	0.005~0.02
1.5	10,600	0.03~0.06	8,500	0.03~0.06	10,600	0.03~0.09	8,500	0.015~0.045	10,600	0.023~0.038	2,100	0.008~0.03
2	8,000	0.04~0.08	6,400	0.04~0.08	8,000	0.04~0.12	6,400	0.02~0.06	8,000	0.03~0.05	1,600	0.01~0.04

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤及び内部給油**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。
(目安3μm~5μm)
- クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
- 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm以下**を目安にして下さい。
- 切りくずが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



- This cutting condition chart is based on the usage of **water-soluble coolant and internal oil supply**.
- Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
- Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
- Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
- For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be **less than 0.002mm**, as shown in the illustrated figure.
- For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
- Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

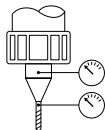
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 12D・20D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²	炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²	合金鋼 Alloy Steel SCM・SCR・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²	合金鋼 Alloy Steel SCM・SCR・SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²	オーステナイト系 ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L	特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440						
切削速度 Cutting Speed	20~40~60m/min	20~40~60m/min	20~40~60m/min	20~30~40m/min	20~30~70m/min	25~35~45m/min						
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	12,700	0.01~0.03	12,700	0.01~0.03	12,700	0.02~0.04	9,500	0.02~0.04	9,500	0.01~0.03	11,100	0.01~0.03
1.5	8,500	0.015~0.045	8,500	0.015~0.045	8,500	0.03~0.06	6,400	0.03~0.06	6,400	0.015~0.045	7,400	0.015~0.045
2	6,400	0.02~0.06	6,400	0.02~0.06	6,400	0.04~0.08	4,800	0.04~0.08	4,800	0.02~0.06	5,600	0.02~0.06

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400~600N/mm ²	アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718						
切削速度 Cutting Speed	40~50~60m/min	30~40~50m/min	30~50~70m/min	20~40~60m/min	40~50~60m/min	5~10~15m/min						
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,900	0.02~0.04	12,700	0.02~0.04	15,900	0.02~0.06	12,700	0.01~0.03	15,900	0.015~0.025	3,200	0.005~0.02
1.5	10,600	0.03~0.06	8,500	0.03~0.06	10,600	0.03~0.09	8,500	0.015~0.045	10,600	0.023~0.038	2,100	0.008~0.03
2	8,000	0.04~0.08	6,400	0.04~0.08	8,000	0.04~0.12	6,400	0.02~0.06	8,000	0.03~0.05	1,600	0.01~0.04

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のもので、す。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。
(目安3μm~5μm)
- クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
- 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
- 切りくずが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
- 12Dタイプ以上のドリル加工の前には、2Dタイプのドリルにて下穴加工を行って下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。

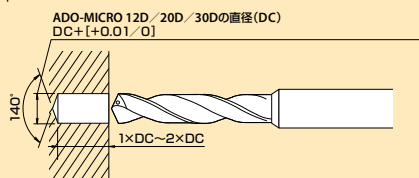


- This cutting condition chart is based on the usage of water-soluble coolant and internal oil supply.
- Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
- Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
- Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
- For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be less than 0.002mm, as shown in the illustrated figure.
- For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
- For holes from 12D and above, please use a 2D type drill to prepare a pilot hole prior to processing.
- Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

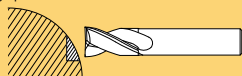
ADO-MICRO 12D/20D/30Dの推奨加工方法 Recommended operation for using ADO-MICRO 12D/20D/30D

① ADO-MICRO 2Dにてガイド穴加工 Make a pilot hole with the ADO-MICRO 2D.

ADO-MICRO 12D / 20D / 30Dのガイド穴加工用工具は、ADO-MICRO 2D(先端角140°)を推奨します。
The ADO-MICRO 2D (140° point angle) is the recommended pilot hole drills of the ADO-MICRO 12D/20D/30D.

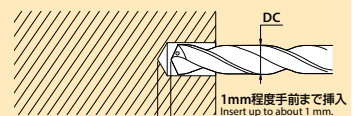


★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に
座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて
座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



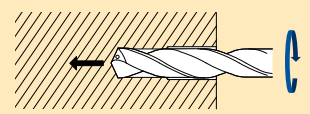
② ロングドリルは回転速度 (n)=300~500min⁻¹程度とし、 送り量(Vf)=300~500mm/min で挿入

Insert the long drill at a speed of
(n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of
(Vf) = 300 to 500 mm/min.



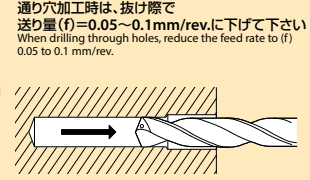
③ 所定の回転速度に上げ 加工をスタート

Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には 回転速度(n)=300~500min⁻¹・ 送り量(Vf)=1,000~3,000mm/min 程度に下げ抜いて下さい

After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



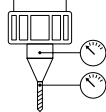
※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-3D・5D・8D

被削材 Work Material	軟鋼・低碳素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr・ SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr・ SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²			
	切削速度 Cutting Speed		80~120m/min		80~160m/min		80~120m/min		60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min		40~80m/min		30~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	11,100	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	9,500	0.04~0.08	7,200	0.04~0.06		
3	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	7,400	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	8,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	4,800	0.06~0.09		
4	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	6,400	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	3,600	0.08~0.12		
5	6,400	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	5,100	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	2,900	0.1~0.15		
6	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	3,700	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	4,200	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,400	0.12~0.18		
7	4,500	0.14~0.26	4,500	0.14~0.26	4,500	0.14~0.26	3,200	0.14~0.26	4,500	0.14~0.26	3,600	0.14~0.26	2,700	0.14~0.26	2,000	0.14~0.21		
8	4,000	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	3,200	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28	1,800	0.16~0.24		
9	3,500	0.18~0.3	3,500	0.18~0.3	3,500	0.18~0.3	2,500	0.18~0.3	3,500	0.18~0.3	2,800	0.18~0.3	2,100	0.18~0.3	1,600	0.18~0.27		
10	3,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	2,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	2,500	0.2~0.3	1,900	0.2~0.3	1,400	0.2~0.3		
11	2,900	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,000	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,300	0.2~0.3	1,700	0.2~0.3	1,300	0.2~0.3		
12	2,700	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	1,900	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	2,100	0.21~0.3	1,600	0.21~0.3	1,200	0.21~0.3		
14	2,300	0.22~0.35	2,300	0.22~0.35	2,300	0.22~0.35	1,600	0.22~0.35	2,300	0.22~0.35	1,800	0.22~0.35	1,400	0.22~0.35	1,000	0.22~0.35		
16	2,000	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	1,400	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	1,600	0.25~0.36	1,200	0.25~0.36	900	0.25~0.36		
18	1,800	0.28~0.38	1,800	0.28~0.38	1,800	0.28~0.38	1,200	0.28~0.38	1,800	0.28~0.38	1,400	0.28~0.38	1,100	0.28~0.38	800	0.28~0.38		
20	1,600	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,100	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,300	0.3~0.4	1,000	0.3~0.4	700	0.3~0.4		

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤およびMQL**を使用する場合のもです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
- この切削条件基準表は、**穴深さ8D以下**の場合に適用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
- 高硬度材及び8D用の場合は状況に応じて1D~2Dのステップ加工を行って下さい。
- 高速条件は、使用環境によって対応できない場合もございます。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するもの必ずご使用下さい。
また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or MQL**.
- Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble or water-soluble (over 20times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- These conditions are for **drilling depth less than 8 times the drill diameter**.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and **minimize drill deflection to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- 1D-2D step feeding may be required for drilling high hardened steels and mid-range (8D) work.
- Depending on actual operation environment, high speed cutting parameters listed above may not be applicable.
- Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

ドリル
DRILLS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盤ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-10D・15D・20D・25D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel S5400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr・ SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼・ プリハードン鋼 Alloy Steel・ Prehardened Steel (C ≧ 0.3%) SCM440 28~34HRC 900~1,060N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²			
	切削速度 Cutting Speed	60~125m/min		60~125m/min		60~125m/min		50~70m/min		60~125m/min		50~80m/min		40~80m/min		30~50m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06~0.12	7,500	0.06~0.12	7,500	0.06~0.12	6,300	0.08~0.11	7,500	0.06~0.12	7,500	0.06~0.12	5,300	0.06~0.12	4,200	0.08~0.11		
4	6,400	0.08~0.16	6,400	0.08~0.16	6,400	0.08~0.16	4,700	0.1~0.15	6,400	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	4,400	0.08~0.16	3,100	0.1~0.15		
5	5,800	0.1~0.2	5,800	0.1~0.2	5,800	0.1~0.2	3,800	0.12~0.18	5,800	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	2,500	0.12~0.18		
6	4,800	0.12~0.24	4,800	0.12~0.24	4,800	0.12~0.24	3,100	0.14~0.2	4,800	0.12~0.24	3,800	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,100	0.14~0.2		
8	3,600	0.16~0.28	3,600	0.16~0.28	3,600	0.16~0.28	2,300	0.16~0.24	3,600	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28	1,500	0.16~0.24		
10	2,900	0.2~0.35	2,900	0.2~0.35	2,900	0.2~0.35	1,900	0.18~0.27	2,900	0.2~0.35	2,300	0.2~0.35	1,900	0.2~0.35	1,200	0.18~0.27		
12	2,400	0.24~0.42	2,400	0.24~0.42	2,400	0.24~0.42	1,500	0.24~0.3	2,400	0.24~0.42	1,900	0.24~0.42	1,600	0.24~0.42	1,000	0.24~0.3		

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のもです。(MQL加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍~30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
- 下の資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
- 高硬度材の場合は、1D~2Dのステップ加工を行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
- Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
- Make a pilot hole before using in accordance with recommended operation.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.

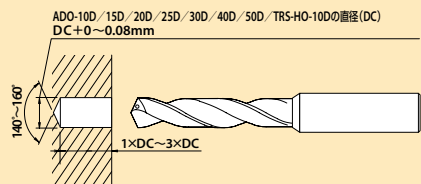
ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法 Recommended operation for using ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10D

① ADO-3D/5D、ADO-PLTにて ガイド穴加工

Make a pilot hole with ADO-3D/5D, ADO-PLT.

●ガイド穴加工用工具は、ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの直径(DC)+0~0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深いガイド穴を深くあける事を推奨します。

For a pilot hole, select 0~0.08mm larger size drill than ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10D.

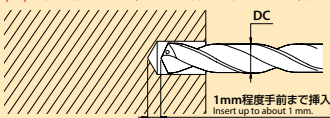


★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

② ロングドリルは回転速度(n)=300~500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300~500mm/minで挿入

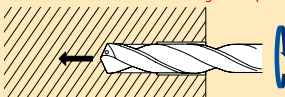
※ADO-40D/50Dは逆転で挿入

Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min. *Insert the ADO-40D/50D in reverse.



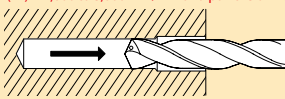
③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート

Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300~500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい

After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-40D・50D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel (C ≧ 0.3%) SCM440 28~35HRC 900~1,060N/mm ²		鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300/400系 480~800N/mm ²	
	切削速度 Cutting Speed	60~90m/min		60~90m/min		50~80m/min		40~70m/min		60~90m/min		50~80m/min		40~60m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06~0.12	7,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	5,300	0.06~0.11	7,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	5,300	0.06~0.12
4	5,600	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	4,000	0.08~0.14	5,600	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	4,000	0.08~0.16
5	4,500	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	3,200	0.1~0.17	4,500	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	3,200	0.1~0.2
6	3,700	0.12~0.24	3,700	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,700	0.12~0.21	3,700	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,700	0.12~0.24
8	2,800	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28	2,000	0.16~0.24	2,800	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28	2,000	0.16~0.28
10	2,300	0.2~0.35	2,300	0.2~0.35	1,900	0.2~0.35	1,600	0.2~0.3	2,300	0.2~0.35	1,900	0.2~0.35	1,600	0.2~0.35

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。(MQL加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍~30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
- 下の資料「ADO-40D/50Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
- 高硬度材の場合は、1D~2Dのステップ加工を行って下さい。
- 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。(P.391を参照下さい)

★ 加工が困難な場合や穴の真直性を改善したい場合、ガイド穴加工後、油穴付き超硬ドリルADO-20D/30Dにて加工した後、ADO-40D/50Dで加工下さい。3本の工具で加工する場合、ADO-40D/50Dは、上記切削条件表よりも高い切削条件で加工が可能な場合もあります。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
- Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
- Make a pilot hole before using in accordance with the recommended operation.
- A clogged oil hole can lead to breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.
- Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.391)

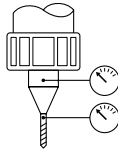
★ If it is difficult to process or if the straightness of the hole needed to be improved, use the coolant-through carbide drill ADO-20/30D after drilling a pilot hole, then process with the ADO-40/50D. When processing with 3 tools, the ADO-40/50D may be used at a more aggressive cutting condition than those listed above.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-PLT

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel S5400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr・ SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼・ プリハードン鋼 Alloy Steel・ Prehardened Steel (C ≧ 0.3%) SCM440 28~34HRC 900~1,060N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²	
	切削速度 Cutting Speed	60~125m/min		60~80m/min		60~80m/min		40~60m/min		60~80m/min		60~80m/min		40~60m/min		30~50m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
	3.03	7,400	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	5,200	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	5,200	0.06~0.09	4,200
4.03	5,600	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	3,900	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	3,900	0.08~0.12	3,100	0.08~0.12
5.03	4,500	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	3,100	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	3,100	0.1~0.15	2,500	0.1~0.15
6.03	3,700	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	2,600	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	2,600	0.12~0.18	2,100	0.12~0.18
7.03	3,200	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	2,300	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	2,300	0.14~0.2	1,800	0.14~0.2
8.03	2,800	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,000	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,000	0.14~0.2	1,600	0.14~0.2
9.03	2,500	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	1,800	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	1,800	0.14~0.22	1,400	0.14~0.22
10.03	2,200	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	1,600	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	1,600	0.15~0.24	1,300	0.15~0.24
11.03	2,000	0.16~0.26	2,000	0.16~0.26	2,000	0.16~0.26	1,500	0.17~0.24	2,000	0.16~0.26	2,000	0.16~0.26	1,400	0.16~0.26	1,150	0.17~0.24
12.03	1,800	0.18~0.28	1,800	0.18~0.28	1,800	0.18~0.28	1,350	0.18~0.24	1,800	0.18~0.28	1,800	0.18~0.28	1,300	0.18~0.28	1,100	0.18~0.24

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤およびMQL**を使用する場合のものです。(MQL加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
- 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度を下側の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
- この切削条件基準表は、**穴深さ3D以下**の場合に適用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



- The indicated speeds and feeds are for drilling **with water-soluble coolant or MQL** (mist drilling in stainless steels is not recommended).
- Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
- When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce cutting speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed cutting conditions in this case.
- When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
- These conditions are **for drilling depth less than 3 times** the drill diameter.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and **minimize drill deflection to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

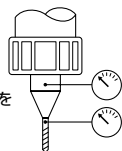
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-SUS-3D・5D・8D

被削材 Work Material	フェライト系ステンレス鋼・ マルテンサイト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・Martensitic Stainless Steel				オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel				二相系ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel			
	≤200HB		>200HB		≤200HB		>200HB		≤290HB		>290HB	
鋼種 No. Steel Type	1		2		3		4		5		6	
切削速度 Cutting Speed	60~80~100m/min		40~60~80m/min		60~80~100m/min		40~60~80m/min		40~60~80m/min		30~40~50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
	2	12,700	0.04~0.08	9,500	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	9,500	0.04~0.08	9,500	0.04~0.08	6,400
3	8,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	8,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	4,200	0.06~0.12
4	6,400	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	6,400	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	3,200	0.08~0.16
6	4,200	0.12~0.21	3,200	0.12~0.21	4,200	0.12~0.21	3,200	0.12~0.21	3,200	0.12~0.21	2,100	0.12~0.21
8	3,200	0.16~0.24	2,400	0.16~0.24	3,200	0.16~0.24	2,400	0.16~0.24	2,400	0.16~0.24	1,600	0.16~0.24
10	2,500	0.17~0.27	1,900	0.17~0.27	2,500	0.2~0.3	1,900	0.17~0.27	1,900	0.2~0.3	1,300	0.17~0.27
12	2,100	0.19~0.3	1,600	0.19~0.3	2,100	0.21~0.31	1,600	0.19~0.3	1,600	0.21~0.31	1,100	0.19~0.3
16	1,600	0.22~0.32	1,200	0.22~0.32	1,600	0.22~0.32	1,200	0.22~0.32	1,200	0.22~0.32	800	0.22~0.32
20	1,300	0.28~0.4	1,000	0.28~0.4	1,300	0.28~0.4	1,000	0.28~0.4	1,000	0.28~0.4	600	0.28~0.4

被削材 Work Material	析出硬化系 ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel		チタン合金 Titanium Alloy		軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400・S10C		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr・SNCM		Ni 基合金※ Nickel Alloy Inconel 718		銅合金 Copper Alloy C1020・2600	
	≤340HB		280HB~ 340HB		~150HB ~500N/mm ²		~210HB ~710N/mm ²		16~28HRC 710~900N/mm ²		38~45HRC		—	
鋼種 No. Steel Type	7		—		—		—		—		—		—	
切削速度 Cutting Speed	40~50~60 m/min		30~40~50 m/min		80~100~120 m/min		80~100~120 m/min		60~75~90 m/min		10~20~30 m/min		140~170~200 m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
	2	8,000	0.04~0.08	6,400	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	11,900	0.04~0.08	3,200	0.03~0.05	22,300
3	5,300	0.06~0.12	4,200	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	8,000	0.06~0.12	2,100	0.05~0.08	18,000	0.05~0.08
4	4,000	0.08~0.16	3,200	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	6,000	0.08~0.16	1,600	0.06~0.1	13,500	0.06~0.1
6	2,700	0.12~0.21	2,100	0.12~0.21	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	4,000	0.12~0.24	1,100	0.09~0.15	9,000	0.09~0.15
8	2,000	0.16~0.24	1,600	0.16~0.24	4,000	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	3,000	0.16~0.28	800	0.12~0.2	6,800	0.12~0.2
10	1,600	0.2~0.3	1,300	0.17~0.27	3,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	2,400	0.2~0.3	640	0.15~0.2	5,500	0.15~0.25
12	1,300	0.21~0.31	1,100	0.19~0.3	2,700	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	2,000	0.21~0.3	530	0.15~0.2	4,500	0.18~0.3
16	1,000	0.22~0.32	800	0.22~0.32	2,000	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	1,500	0.25~0.36	400	0.15~0.24	3,400	0.24~0.32
20	800	0.28~0.4	600	0.28~0.4	1,600	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,200	0.3~0.4	320	0.15~0.3	2,700	0.3~0.4

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍~30倍程度のもをご使用下さい。
- 水溶性切削油剤または30倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
- 銅合金を加工する場合、切りくずの形状により、切削速度、送り量を調整して下さい。



※ インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D以下の場合のみ、上記条件表が適用されます。3Dを超える場合は、状況に応じてステップ加工を行ってください。

- The above speeds and feeds are for water-soluble coolant and internal coolant supply.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20~30 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 30times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- Adjust the speed and feed accordingly based on chip shape when machining copper alloy.

※ The above cutting conditions are applicable to hole depth under 3D for heat-resistant alloys such as Inconel 718. When necessary please consider step drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

■ステンレス鋼記号対照表 Stainless Steel Symbol Chart by Standard

被削材 Work Material	鋼種 No. Steel Type	日本工業規格 Japan JIS	国際規格 International Standard ISO 15510	欧州規格 Europe	アメリカ規格 U.S.A.		中国規格 China	
				EN	UNS	(AISI)	GB	
フェライト系・ マルテンサイト系 ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・ Martensitic Stainless Steel	1	SUS405	X6CrAl13	1.4002	S40500	405	S11348	
		SUS430	X6Cr17	1.4016	S43000	430	S11710	
		SUS410	X12Cr13	1.4006	S41000	410	S41010	
		SUS410S	X6Cr13	1.4	S41008		S41008	
	2	SUS420J1	X20Cr13	1.4021	S42000	420	S42020	
		SUS420J2	X30Cr13	1.4028	S42000	420	S42030	
オーステナイト系 ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel	3	SUS303	X10CrNiS18-9	1.4305	S30300	303	S30317	
		SUS304	X5CrNi18-10	1.4301	S30400	304	S30408	
		SUS304L	X2CrNi18-9	1.4307	S30403	304L	S30403	
		SUS305	X6CrNi18-12	1.4303	S30500	305	S30510	
		SUS309S	X6CrNi23-13	1.495	S30908	309S	S30908	
		SUS310S	X6CrNi25-20	1.4951	S31008	310S	S31008	
		SUS316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	S31600	316	S31608	
		SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	S31603	316L	S31603	
		SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	S31635		S31668	
		SUS317L	X2CrNiMo19-14-4	1.4438	S31703	317L	S31703	
	4	SUS347	X6CrNiNb18-10	1.455	S34700	347	S34778	
		SUS301	X5CrNi17-7	1.4319	S30100	301	S30110	
		SUS301L	X2CrNiN18-7	1.4318	S30153		S30153	
		SUS304N1	X5CrNiN19-9	1.4315	S30451	304N	S30458	
	5相系 ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel	5	SUS329J1	X6CrNiMo26-4-2		S32900	329	
			SUS329J3L	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	S32205		S22053
6		SUS329J4L	X2CrNiMoN25-7-3		S31260		S22583	
					S32750			
析出硬化系 ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel	7	SUS630	X5CrNiCuNb16-4	1.4542	S17400	17-4PH (S17400)	S51740	
						15-5PH (S15500)		
		SUS631	X7CrNiAl17-7	1.4568	S17700	17-7PH (S17700)	S51700	

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DISCS

銑削工具
BORING TOOLS

各種切削
品
MULTI-PURPOSE
DRILLS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

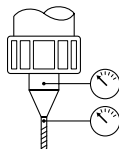
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-TRS-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel-Low Carbon Steel SS400, S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C, S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~120m/min		60~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,000	0.11 ~ 0.15	10,000	0.11 ~ 0.15	8,500	0.11 ~ 0.15
4	8,000	0.14 ~ 0.2	8,000	0.14 ~ 0.2	6,400	0.14 ~ 0.2
5	6,400	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.25	5,100	0.18 ~ 0.25
6	5,300	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.3	4,200	0.21 ~ 0.3
7	4,500	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.35	3,600	0.25 ~ 0.35
8	4,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.4	3,200	0.28 ~ 0.4
9	3,500	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.45	2,800	0.32 ~ 0.45
10	3,200	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.5	2,500	0.35 ~ 0.5
11	2,900	0.39 ~ 0.55	2,900	0.39 ~ 0.55	2,300	0.39 ~ 0.55
12	2,700	0.42 ~ 0.6	2,700	0.42 ~ 0.6	2,100	0.42 ~ 0.6
13	2,400	0.46 ~ 0.65	2,400	0.46 ~ 0.65	2,000	0.46 ~ 0.65
14	2,300	0.49 ~ 0.7	2,300	0.49 ~ 0.7	1,800	0.49 ~ 0.7
15	2,100	0.53 ~ 0.75	2,100	0.53 ~ 0.7	1,700	0.53 ~ 0.7
16	2,000	0.56 ~ 0.8	2,000	0.56 ~ 0.72	1,600	0.56 ~ 0.72
17	1,900	0.6 ~ 0.85	1,900	0.6 ~ 0.77	1,500	0.6 ~ 0.77
18	1,800	0.63 ~ 0.9	1,800	0.63 ~ 0.81	1,400	0.63 ~ 0.81
19	1,700	0.67 ~ 0.9	1,700	0.67 ~ 0.86	1,300	0.67 ~ 0.86
20	1,600	0.7 ~ 0.9	1,600	0.7 ~ 0.9	1,300	0.7 ~ 0.9

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450, FCD600 400~600N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,000	0.11 ~ 0.15	10,000	0.11 ~ 0.18	8,500	0.11 ~ 0.15
4	6,000	0.14 ~ 0.2	8,000	0.14 ~ 0.24	6,400	0.14 ~ 0.2
5	4,800	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.3	5,100	0.18 ~ 0.25
6	4,000	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.36	4,200	0.21 ~ 0.3
7	3,400	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.42	3,600	0.25 ~ 0.35
8	3,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.48	3,200	0.28 ~ 0.4
9	2,700	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.54	2,800	0.32 ~ 0.45
10	2,400	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.6	2,500	0.35 ~ 0.5
11	2,200	0.39 ~ 0.55	2,900	0.39 ~ 0.66	2,300	0.39 ~ 0.55
12	2,000	0.42 ~ 0.6	2,700	0.42 ~ 0.72	2,100	0.42 ~ 0.6
13	1,800	0.46 ~ 0.65	2,400	0.46 ~ 0.78	2,000	0.46 ~ 0.65
14	1,700	0.49 ~ 0.7	2,300	0.49 ~ 0.84	1,800	0.49 ~ 0.7
15	1,600	0.53 ~ 0.7	2,100	0.53 ~ 0.75	1,700	0.53 ~ 0.7
16	1,500	0.56 ~ 0.72	2,000	0.56 ~ 0.8	1,600	0.56 ~ 0.72
17	1,400	0.6 ~ 0.77	1,900	0.6 ~ 0.85	1,500	0.6 ~ 0.77
18	1,300	0.63 ~ 0.81	1,800	0.63 ~ 0.9	1,400	0.63 ~ 0.81
19	1,300	0.67 ~ 0.86	1,700	0.67 ~ 0.95	1,300	0.67 ~ 0.86
20	1,200	0.7 ~ 0.9	1,600	0.7 ~ 1	1,300	0.7 ~ 0.9

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%程度下げて下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に、抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and **minimize drill deflection to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

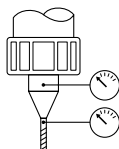
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel-Low Carbon Steel SS400, S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C, S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~120m/min		60~90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.25	4,800	0.18 ~ 0.25
6	5,300	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.3	4,000	0.21 ~ 0.3
7	4,500	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.35	3,400	0.25 ~ 0.35
8	4,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.4	3,000	0.28 ~ 0.4
9	3,500	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.45	2,700	0.32 ~ 0.45
10	3,200	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.5	2,400	0.35 ~ 0.5
11	2,900	0.39 ~ 0.55	2,900	0.39 ~ 0.55	2,200	0.39 ~ 0.5
12	2,700	0.42 ~ 0.6	2,700	0.42 ~ 0.6	2,000	0.42 ~ 0.54
13	2,400	0.46 ~ 0.65	2,400	0.46 ~ 0.65	1,800	0.46 ~ 0.59
14	2,300	0.49 ~ 0.7	2,300	0.49 ~ 0.7	1,700	0.49 ~ 0.63
15	2,100	0.45 ~ 0.68	2,100	0.45 ~ 0.68	1,600	0.45 ~ 0.6
16	2,000	0.48 ~ 0.72	2,000	0.48 ~ 0.72	1,500	0.48 ~ 0.64
17	1,900	0.51 ~ 0.77	1,900	0.51 ~ 0.77	1,400	0.51 ~ 0.68
18	1,800	0.54 ~ 0.81	1,800	0.54 ~ 0.81	1,300	0.54 ~ 0.72
19	1,700	0.57 ~ 0.86	1,700	0.57 ~ 0.86	1,300	0.57 ~ 0.76
20	1,600	0.6 ~ 0.9	1,600	0.6 ~ 0.9	1,200	0.6 ~ 0.8

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450, FCD600 400~600N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	4,800	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.3	5,100	0.18 ~ 0.25
6	4,000	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.36	4,200	0.21 ~ 0.3
7	3,400	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.42	3,600	0.25 ~ 0.35
8	3,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.48	3,200	0.28 ~ 0.4
9	2,700	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.54	2,800	0.32 ~ 0.45
10	2,400	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.6	2,500	0.35 ~ 0.5
11	2,200	0.39 ~ 0.5	2,900	0.39 ~ 0.66	2,300	0.39 ~ 0.55
12	2,000	0.42 ~ 0.54	2,700	0.42 ~ 0.72	2,100	0.42 ~ 0.6
13	1,800	0.46 ~ 0.59	2,400	0.46 ~ 0.78	2,000	0.46 ~ 0.65
14	1,700	0.49 ~ 0.63	2,300	0.49 ~ 0.84	1,800	0.49 ~ 0.7
15	1,600	0.45 ~ 0.6	2,100	0.53 ~ 0.75	1,700	0.45 ~ 0.68
16	1,500	0.48 ~ 0.64	2,000	0.56 ~ 0.8	1,600	0.48 ~ 0.72
17	1,400	0.51 ~ 0.68	1,900	0.6 ~ 0.85	1,500	0.51 ~ 0.77
18	1,300	0.54 ~ 0.72	1,800	0.63 ~ 0.9	1,400	0.54 ~ 0.81
19	1,300	0.57 ~ 0.76	1,700	0.67 ~ 0.95	1,300	0.57 ~ 0.86
20	1,200	0.6 ~ 0.8	1,600	0.7 ~ 1	1,300	0.6 ~ 0.9

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは**0.02mm以下**に、抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にしてください。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-10D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²	
	切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~120m/min		60~120m/min		80~120m/min		60~100m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18~0.25	6,400	0.18~0.25	5,700	0.18~0.25	6,400	0.18~0.30	5,100	0.18~0.25
6	5,300	0.21~0.3	5,300	0.21~0.3	4,800	0.21~0.3	5,300	0.21~0.36	4,200	0.21~0.3
7	4,500	0.25~0.35	4,500	0.25~0.35	4,100	0.25~0.35	4,500	0.25~0.42	3,600	0.25~0.35
8	4,000	0.28~0.4	4,000	0.28~0.4	3,600	0.28~0.4	4,000	0.28~0.48	3,200	0.28~0.4
9	3,500	0.32~0.45	3,500	0.32~0.45	3,200	0.32~0.45	3,500	0.32~0.54	2,800	0.32~0.45
10	3,200	0.35~0.5	3,200	0.35~0.5	2,900	0.35~0.5	3,200	0.35~0.6	2,500	0.35~0.5
11	2,900	0.39~0.55	2,900	0.39~0.55	2,600	0.39~0.55	2,900	0.39~0.66	2,300	0.39~0.55
12	2,700	0.42~0.6	2,700	0.42~0.6	2,400	0.42~0.6	2,700	0.42~0.72	2,100	0.42~0.6

- この切削条件表は、水溶性切削油剤および50ml/h程度のMQLを使用する場合のものであります。
- 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤又は20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を30%程度下げて下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
- 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。(P.391を参照下さい)

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or mist (approx.50ml/hour)
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.391)

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

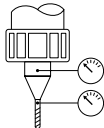
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WX-MS-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S15C・S50C (~900N/mm ²)			合金鋼 Alloy Steel SCM440 (~1060N/mm ²)			特殊鋼 Special Alloy Steel SUS410・SUS440・SUJ2			コバール® Kover (Fe-Ni-Co合金)		
切削速度 Cutting Speed	20~80m/min			20~56m/min			20~36m/min			20~45m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06
0.5	15,000	0.007	0.1	14,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1
1	12,000	0.02	-	11,000	0.02	-	10,000	0.02	-	6,400	0.01	0.25
1.5	10,000	0.02~ 0.04	-	8,400	0.02~ 0.04	-	6,800	0.03~ 0.05	-	4,800	0.012~ 0.03	0.45
2	8,000	0.03~ 0.05	-	6,500	0.03~ 0.05	-	5,000	0.04~ 0.06	-	4,000	0.016~ 0.04	0.5~1
3	5,500	0.04~ 0.07	-	4,500	0.04~ 0.07	-	3,400	0.06~ 0.09	-	3,000	0.024~ 0.06	0.7~1.5
4	4,000	0.06~ 0.1	-	3,200	0.06~ 0.1	-	2,500	0.08~ 0.12	-	2,500	0.03~ 0.08	1~2
5	3,200	0.07~ 0.12	-	2,600	0.07~ 0.12	-	2,000	0.1~ 0.15	-	2,000	0.04~ 0.1	1.2~2.5

被削材 Work Material	銅・銅合金 Copper・Copper Alloys (C<0.3%) S1020・S2600			アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		
切削速度 Cutting Speed	20~45m/min			32~80m/min			32~63m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.004	-	25,000	0.002	-
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.007	-	20,000	0.003	-
0.5	13,000	0.007	0.1	15,000	0.015	-	15,000	0.007	-
1	6,400	0.01	0.25	12,000	0.03	-	12,000	0.01	-
1.5	4,800	0.012~ 0.03	0.45	10,000	0.03~ 0.08	-	10,000	0.012~ 0.03	-
2	4,000	0.016~ 0.04	0.5~1	8,000	0.04~ 0.1	-	8,000	0.016~ 0.04	-
3	3,000	0.024~ 0.06	0.7~1.5	6,500	0.06~ 0.15	-	6,500	0.024~ 0.06	-
4	2,500	0.03~ 0.08	1~2	5,000	0.08~ 0.2	-	5,000	0.03~ 0.08	-
5	2,000	0.04~ 0.1	1.2~2.5	4,000	0.1~ 0.25	-	4,000	0.04~ 0.1	-

- スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
- この切削条件基準表は**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものを**ご使用下さい**。
- この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D~0.5Dを目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
- 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm以下**を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
- シャンクホルダは**シュリンクフィッティングシステム**が効果的です。



- Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
- The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.002mm**, as in the picture. (especially, under drill dia.0.5mm)
- The **shrink fit system** is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

※ On Kover, select speed&feed considering burr and chip ejection.

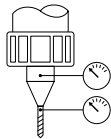
注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。
※コバールは、被削性は良いものの、バリ、切りくず処理性を考慮して条件選定して下さい。

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

MRS-GDL

被削材 Work Material	マルテンサイト系ステンレス鋼 Martensitic Stainless Steel SUS420J2・SUS440C		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304・ SUS316・SUS316L		フェライト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel SUS430・SUS430F		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630	
切削速度 Cutting Speed	20 ~ 50m/min		15 ~ 40m/min		20 ~ 50m/min		15 ~ 40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	12,700 ~ 31,800	0.005 ~ 0.015	9,500 ~ 25,400	0.005 ~ 0.015	12,700 ~ 31,800	0.005 ~ 0.015	9,500 ~ 25,400	0.005 ~ 0.015
1	6,300 ~ 15,900	0.01 ~ 0.03	4,700 ~ 12,700	0.01 ~ 0.03	6,300 ~ 15,900	0.01 ~ 0.03	4,700 ~ 12,700	0.01 ~ 0.03
1.5	4,200 ~ 10,600	0.015 ~ 0.045	3,100 ~ 8,400	0.015 ~ 0.045	4,200 ~ 10,600	0.015 ~ 0.045	3,100 ~ 8,400	0.015 ~ 0.045
2	3,180 ~ 7,900	0.02 ~ 0.06	2,300 ~ 6,300	0.02 ~ 0.06	3,180 ~ 7,900	0.02 ~ 0.06	2,300 ~ 6,300	0.02 ~ 0.06
2.5	2,500 ~ 6,300	0.025 ~ 0.075	1,900 ~ 5,000	0.025 ~ 0.075	2,500 ~ 6,300	0.025 ~ 0.075	1,900 ~ 5,000	0.025 ~ 0.075
3	2,100 ~ 5,300	0.03 ~ 0.09	1,500 ~ 4,200	0.03 ~ 0.09	2,100 ~ 5,300	0.03 ~ 0.09	1,500 ~ 4,200	0.03 ~ 0.09

- スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものであります。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率 20 倍程度の良質のものをご使用下さい。
- この切削条件基準表は穴深さ 3D 以下の場合のものであります。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D ~ 0.5D を目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
- 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で 0.002mm 以下を目安して下さい。(特にφ 0.5 以下)
- シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



- Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
- Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
- The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
- The shrink fit system acts as an effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

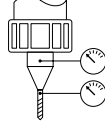
注 1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1~8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~ 350N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80 ~ 200m/min		80 ~ 200m/min		40 ~ 100m/min		63 ~ 100m/min		63 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09 ~ 0.3	9,600	0.09 ~ 0.18	7,400	0.02 ~ 0.03	8,500	0.09 ~ 0.18	7,400	0.05 ~ 0.08
4	7,600	0.12 ~ 0.4	7,600	0.12 ~ 0.24	5,600	0.02 ~ 0.04	6,400	0.12 ~ 0.24	5,600	0.06 ~ 0.1
5	6,400	0.15 ~ 0.5	6,400	0.15 ~ 0.3	4,500	0.03 ~ 0.05	5,100	0.15 ~ 0.3	5,100	0.08 ~ 0.13
6	5,600	0.18 ~ 0.6	5,600	0.18 ~ 0.36	3,700	0.03 ~ 0.06	4,200	0.18 ~ 0.36	4,200	0.09 ~ 0.15
8	4,400	0.24 ~ 0.8	4,400	0.24 ~ 0.48	2,800	0.04 ~ 0.08	3,200	0.24 ~ 0.48	3,200	0.12 ~ 0.2
10	3,800	0.3 ~ 1	3,800	0.30 ~ 0.6	2,200	0.05 ~ 0.1	2,500	0.30 ~ 0.6	2,500	0.15 ~ 0.25
12	3,500	0.36 ~ 1.2	3,500	0.36 ~ 0.72	1,900	0.06 ~ 0.12	2,100	0.36 ~ 0.72	2,300	0.18 ~ 0.3
13	3,300	0.39 ~ 1.3	3,300	0.39 ~ 0.78	1,700	0.07 ~ 0.13	2,000	0.39 ~ 0.78	2,100	0.20 ~ 0.33

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ~ 30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
- 被削材の切りくず断片性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
- ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
- These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed (using the table below).
- Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≤ 4D	5D以下 ≤ 5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

マグネシウム合金加工に際して

- 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
- 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

- Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
- Please be careful of control and disposition of chips.

●セミドライ(ミスト)加工に際して

- ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
- 被削材の切りくず断片性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

About semi-dry (mist) processing

- To use a minimum mist discharge rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
- Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D : ドリル直径 D : drill dia

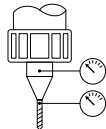
被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	DLCコーティング DLC coating
鋳鉄 Cast Iron	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	FX(TiAlN) コーティング FX(TiAlN) coating

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-NF-GDS・DLC-NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1~8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A	
切削速度 Cutting Speed	80~200m/min		80~200m/min		40~100m/min		63~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09~0.3	9,600	0.09~0.18	7,400	0.02~0.03	8,500	0.09~0.18
4	7,600	0.12~0.4	7,600	0.12~0.24	5,600	0.02~0.04	6,400	0.12~0.24
5	6,400	0.15~0.5	6,400	0.15~0.3	4,500	0.03~0.05	5,100	0.15~0.3
6	5,600	0.18~0.6	5,600	0.18~0.36	3,700	0.03~0.06	4,200	0.18~0.36
8	4,400	0.24~0.8	4,400	0.24~0.48	2,800	0.04~0.08	3,200	0.24~0.48
10	3,800	0.3~1	3,800	0.30~0.6	2,200	0.05~0.1	2,500	0.30~0.6
12	3,500	0.36~1.2	3,500	0.36~0.72	1,900	0.06~0.12	2,100	0.36~0.72
13	3,300	0.39~1.3	3,300	0.39~0.78	1,700	0.07~0.13	2,000	0.39~0.78

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20~30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
- 被削材の切りくず断片性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
- ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



D: drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

マグネシウム合金加工に際して

- 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
- 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

- Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
- Please be careful of control and disposition of chips.

●セミドライ(ミスト)加工に際して

- ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
- 被削材の切りくず断片性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

About semi-dry (mist) processing

- To use a minimum mist discharge rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
- Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D: ドリル直径 D: drill dia

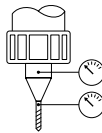
被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40~60	3%×D~4%×D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40~60	3%×D~4%×D	DLCコーティング DLC coating

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-BD-4D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鑄物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
	切削速度 Cutting Speed	80 ~ 140m/min		80 ~ 140m/min		80 ~ 140m/min		50 ~ 90m/min		50 ~ 90m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	22,300	0.03 ~ 0.05	22,300	0.03 ~ 0.05	22,300	0.03 ~ 0.05	11,200	0.03 ~ 0.05	11,200	0.03 ~ 0.05
3	14,900	0.05 ~ 0.08	14,900	0.05 ~ 0.08	14,900	0.05 ~ 0.08	7,500	0.05 ~ 0.08	7,500	0.05 ~ 0.08
4	11,200	0.06 ~ 0.1	11,200	0.06 ~ 0.1	11,200	0.06 ~ 0.1	5,600	0.06 ~ 0.1	5,600	0.06 ~ 0.1
5	9,000	0.08 ~ 0.13	9,000	0.08 ~ 0.13	9,000	0.08 ~ 0.13	4,500	0.08 ~ 0.13	4,500	0.08 ~ 0.13
6	7,500	0.09 ~ 0.15	7,500	0.09 ~ 0.15	7,500	0.09 ~ 0.15	3,800	0.09 ~ 0.15	3,800	0.09 ~ 0.15
8	5,600	0.12 ~ 0.2	5,600	0.12 ~ 0.2	5,600	0.12 ~ 0.2	2,800	0.12 ~ 0.2	2,800	0.12 ~ 0.2
10	4,500	0.15 ~ 0.25	4,500	0.15 ~ 0.25	4,500	0.15 ~ 0.25	2,300	0.15 ~ 0.25	2,300	0.15 ~ 0.25
12	3,800	0.18 ~ 0.3	3,800	0.18 ~ 0.3	3,800	0.18 ~ 0.3	1,900	0.18 ~ 0.3	1,900	0.18 ~ 0.3
16	2,800	0.24 ~ 0.4	2,800	0.24 ~ 0.4	2,800	0.24 ~ 0.4	1,400	0.24 ~ 0.4	1,400	0.24 ~ 0.4
18	2,500	0.27 ~ 0.45	2,500	0.27 ~ 0.45	2,500	0.27 ~ 0.45	1,300	0.27 ~ 0.45	1,300	0.27 ~ 0.45
20	2,300	0.3 ~ 0.5	2,300	0.3 ~ 0.5	2,300	0.3 ~ 0.5	1,200	0.3 ~ 0.5	1,200	0.3 ~ 0.5

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ~ 30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 上記条件は穴深さがドリル径の4倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の4倍を超える場合には、回転速度と送り速度を20%下げして下さい。
- 被削材の切りくず断片性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
- 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。

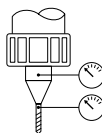


- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
- The above shown table is applied for less than 4xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 4xD, please reduce the above values for speed and feed by 20%.
- Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
- Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.

DLC-BDO-4D・8D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鑄物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
	切削速度 Cutting Speed	110 ~ 170m/min		110 ~ 170m/min		110 ~ 170m/min		90 ~ 130m/min		90 ~ 130m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	18,100	0.05 ~ 0.08	18,100	0.05 ~ 0.08	18,100	0.05 ~ 0.08	11,700	0.05 ~ 0.08	11,700	0.05 ~ 0.08
4	13,600	0.06 ~ 0.1	13,600	0.06 ~ 0.1	13,600	0.06 ~ 0.1	8,800	0.06 ~ 0.1	8,800	0.06 ~ 0.1
5	10,900	0.08 ~ 0.13	10,900	0.08 ~ 0.13	10,900	0.08 ~ 0.13	7,100	0.08 ~ 0.13	7,100	0.08 ~ 0.13
6	9,100	0.09 ~ 0.13	9,100	0.09 ~ 0.13	9,100	0.09 ~ 0.13	5,900	0.09 ~ 0.13	5,900	0.09 ~ 0.13
8	6,800	0.12 ~ 0.2	6,800	0.12 ~ 0.2	6,800	0.12 ~ 0.2	4,400	0.12 ~ 0.2	4,400	0.12 ~ 0.2
10	5,500	0.15 ~ 0.25	5,500	0.15 ~ 0.25	5,500	0.15 ~ 0.25	3,600	0.15 ~ 0.25	3,600	0.15 ~ 0.25
12	4,600	0.18 ~ 0.3	4,600	0.18 ~ 0.3	4,600	0.18 ~ 0.3	3,000	0.18 ~ 0.3	3,000	0.18 ~ 0.3

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ~ 30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
- 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
- Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

CAO-GDXL

15D・20D用
For 15D, 20D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC				アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油使用の場合 Use water-soluble											
切削速度 Cutting Speed	80~200m/min			60~120m/min		80~200m/min		80~200m/min		60~120m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,800	0.09~0.15	10,700	0.09~0.15	12,800	0.06~0.12	12,800	0.06~0.12	10,700	0.05~0.09		
4	9,600	0.12~0.2	8,000	0.12~0.2	9,600	0.08~0.16	9,600	0.08~0.16	8,000	0.06~0.1		
5	7,700	0.15~0.25	6,400	0.15~0.25	7,700	0.1~0.2	7,700	0.1~0.2	6,400	0.06~0.1		
6	6,400	0.18~0.3	5,400	0.18~0.3	6,400	0.12~0.2	6,400	0.12~0.2	5,400	0.06~0.1		
8	4,800	0.2~0.4	4,000	0.2~0.4	4,800	0.12~0.25	4,800	0.12~0.25	4,000	0.08~0.15		
10	3,900	0.25~0.5	3,200	0.25~0.5	3,900	0.15~0.25	3,900	0.15~0.25	3,200	0.08~0.15		

1. MQL加工を行う場合、次の条件として下さい。A50系、A60系のアルミニウム展伸材の加工を行う場合において、ドリル径がφ5mm以下の場合には、切削速度を60m/min~100m/minとして下さい。送り量は(0.02~0.03)×Dを目安とし、最大でも0.15mm/revを超えないように設定して下さい。A20系、A70系のアルミニウム展伸材、及び銅合金の加工を行う場合は、当社営業までご相談下さい。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍~30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 高硬度のベリリウム銅の加工を行う場合は、FTO-GDXLをご使用下さい。
5. 抜け際が断続切削になる場合や、干渉穴の加工を行う場合は、送り量を低くして加工して下さい。
6. 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。

1. When machining with MQL (Minimum Quantity Lubrication), please follow these conditions. When drilling A50 & A60 aluminum, if the drill diameter is less than 5mm, please set the cutting speed to 60m/min~100m/min. With a target feed amount of (0.02~0.03) × D, be sure not to exceed a maximum of 0.15mm/rev. Please contact our sales staff when drilling A20 & A70 aluminum and copper alloys.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70~100% of the lowest limit.
4. Use FTO-GDXL when drilling high hardness copper-beryllium alloys.
5. When coming through to intermittent drilling and drilling interrupting holes, reduce the feed rate.
6. There is a wide range of cutting conditions, and these should be chosen based on a wide variety of factors including the machine, cutting fluid and workholding.

CAO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use CAO-GDXL for 30D times the drill diameter, please contact our sales.

CAO-GDXLの推奨加工方法 Recommended operation for using CAO-GDXL

① ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工 Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

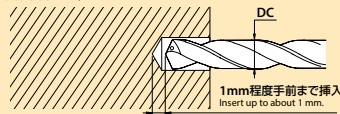
- ガイド穴加工用工具は、CAO-GDXLの直径(DC)+0~0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0-0.08mm larger size drill than CAO-GDXL.



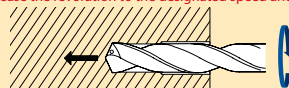
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



② CAO-GDXLは回転速度(n)=300~500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300~500mm/minで挿入 Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

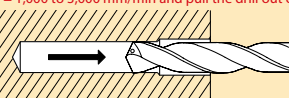


③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(Vf)=0.05~0.1mm/rev.に下げてください
When drilling through holes, reduce the feed rate to (Vf) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④ 加工後、ドリルを穴から抜く時は回転速度(n)=300~500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



*必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

ドリル
DRILLS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS
フラットドリル/座ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

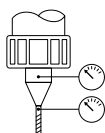
MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FH-GDS・FH-GDN

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40～50HRC			SKT・SKD61 50～55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55～62HRC		
切削速度 Cutting Speed	50～54m/min			50～54m/min			50～54m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.3	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03
0.4	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04
0.5	注1 (Note1)	0.015	0.15	注1 (Note1)	0.01	0.1	注1 (Note1)	0.01	0.05
0.6	注1 (Note1)	0.018	0.18	注1 (Note1)	0.012	0.12	注1 (Note1)	0.012	0.06
0.7	24,000	0.021	0.21	24,000	0.014	0.14	24,000	0.014	0.07
0.8	21,000	0.024	0.24	21,000	0.016	0.16	21,000	0.016	0.08
0.9	18,000	0.027	0.27	18,000	0.018	0.18	18,000	0.018	0.09
1	17,000	0.03	0.3	17,000	0.02	0.2	17,000	0.02	0.1
1.1	15,000	0.033	0.33	15,000	0.022	0.22	15,000	0.022	0.11
1.2	14,000	0.036	0.36	14,000	0.024	0.24	14,000	0.024	0.12
1.3	13,000	0.039	0.39	13,000	0.026	0.26	13,000	0.026	0.13
1.4	12,000	0.042	0.42	12,000	0.028	0.28	12,000	0.028	0.14
1.5	11,000	0.045	0.45	11,000	0.03	0.3	11,000	0.03	0.15
1.6	10,000	0.048	0.48	10,000	0.032	0.32	10,000	0.032	0.16
1.7	10,000	0.051	0.51	10,000	0.034	0.34	10,000	0.034	0.17
1.8	9,000	0.054	0.54	9,000	0.036	0.36	9,000	0.036	0.18
1.9	9,000	0.057	0.57	9,000	0.038	0.38	9,000	0.038	0.19
2	8,000	0.06	0.6	8,000	0.04	0.4	8,000	0.04	0.2

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. この切削条件基準表はFH-GDSでは穴深さ3D以下の場合、FH-GDNでは穴深さ7D以下の場合のものです。
5. FH-GDNのパイロットホールの加工としてFH-GDSの使用をお勧めします。
6. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安して下さい。
7. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. This cutting condition chart is made for the following: depth of cut less than 3 x drill dia. for FH-GDS and less than 7 x drill dia. for FH-GDN.
5. We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FH-GDN.
6. The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.002mm** as in the picture.
7. **The shrink fit system** is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

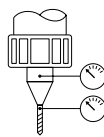
注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel· Hardened Steel· Prehardened Steel (unquenched) 40 ~ 45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど			
			45 ~ 50HRC		50 ~ 55HRC	
切削速度 Cutting Speed	30 ~ 50m/min		20 ~ 30m/min		20 ~ 30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,400	0.02 ~ 0.04	4,000	0.02 ~ 0.04	4,000	0.02 ~ 0.04
3	4,200	0.03 ~ 0.06	2,700	0.03 ~ 0.06	2,700	0.03 ~ 0.06
4	3,200	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08
5	2,500	0.05 ~ 0.1	1,600	0.05 ~ 0.1	1,600	0.05 ~ 0.1
6	2,100	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12
7	1,800	0.07 ~ 0.14	1,100	0.07 ~ 0.14	1,100	0.07 ~ 0.14
8	1,600	0.08 ~ 0.16	1,000	0.08 ~ 0.16	1,000	0.08 ~ 0.16
9	1,400	0.09 ~ 0.18	900	0.09 ~ 0.18	900	0.09 ~ 0.18
10	1,300	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2
11	1,150	0.11 ~ 0.22	720	0.11 ~ 0.22	720	0.11 ~ 0.22
12	1,100	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起らない状態にしてください。



- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
広ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

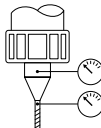
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WHO55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel· Hardened Steel· Prehardened Steel (unquenched) 40 ~ 45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど				インコネル Inconel 38 ~ 45HRC	
			45 ~ 50HRC		50 ~ 55HRC			
切削速度 Cutting Speed	30 ~ 50m/min		20 ~ 30m/min		20 ~ 30m/min		10 ~ 30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3.3	3,900	0.03 ~ 0.07	2,400	0.03 ~ 0.07	2,400	0.03 ~ 0.07	1,900	0.03 ~ 0.07
4	3,200	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	1,600	0.04 ~ 0.08
5	2,500	0.05 ~ 0.1	1,600	0.05 ~ 0.1	1,600	0.05 ~ 0.1	1,300	0.05 ~ 0.1
6	2,100	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	1,100	0.06 ~ 0.12
7	1,800	0.07 ~ 0.14	1,100	0.07 ~ 0.14	1,100	0.07 ~ 0.14	900	0.07 ~ 0.14
8	1,600	0.08 ~ 0.16	1,000	0.08 ~ 0.16	1,000	0.08 ~ 0.16	800	0.08 ~ 0.16
9	1,400	0.09 ~ 0.18	900	0.09 ~ 0.18	900	0.09 ~ 0.18	700	0.09 ~ 0.18
10	1,300	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2	600	0.1 ~ 0.2
11	1,150	0.11 ~ 0.22	720	0.11 ~ 0.22	720	0.11 ~ 0.22	600	0.11 ~ 0.22
12	1,100	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24	500	0.12 ~ 0.24

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、**切削速度を30%下げて下さい。**
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に、抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
- インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D以下の場合のみ上記条件表が適用されます。



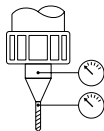
- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), **reduce drilling speed by 30%**.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- For drilling heat resistant alloys as Inconel 718, please used above chart only 3D and less deep holes.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH70-DRL

被削材 Work Material	SKD11・SKT・SUS440 55～60HRC		SKH・SKD11・SKS 60～70HRC	
切削速度 Cutting Speed	10～16m/min		8～13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,000	～0.04	1,900	～0.04
3	1,330	～0.04	1,250	～0.04
4	1,000	～0.04	950	～0.04
5	800	～0.04	750	～0.04
6	670	～0.04	630	～0.04
8	500	～0.04	480	～0.04
10	400	～0.04	380	～0.04
12	330	～0.04	320	～0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5～10倍の良質のものをご使用下さい。
2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。
3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
4. 切りくずがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。



1. Use a **water-soluble coolant** with high density (5~10 times dilution).
2. Tight clamping is critical.
3. For drilling depth > 3D, use a step feed.
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

SH-DRL

被削材 Work Material	SKT・SKD61 50～55HRC		SKD11・SKT・SUS440 55～60HRC		SKH・SKD11・SKS 60～70HRC	
切削速度 Cutting Speed	14～22m/min		10～16m/min		8～13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,860	～0.04	2,000	～0.04	1,900	～0.03
3	1,900	～0.04	1,330	～0.04	1,250	～0.04
4	1,430	～0.04	1,000	～0.04	950	～0.04
5	1,150	～0.04	800	～0.04	750	～0.04
6	960	～0.04	670	～0.04	630	～0.04
8	720	～0.04	500	～0.04	480	～0.04
10	570	～0.04	400	～0.04	380	～0.04
12	480	～0.04	330	～0.04	320	～0.04
14.1	435	～0.04	280	～0.04	270	～0.04
16.1	380	～0.04	250	～0.04	240	～0.04
17.6	325	～0.04	235	～0.04	190	～0.04
18.6	310	～0.04	220	～0.04	180	～0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5～10倍の良質のものをご使用下さい。
2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。
3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
4. 切りくずがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。

1. Use a **water-soluble coolant** with high density (5~10 times dilution).
2. Tight clamping is critical.
3. For drilling depth > 3D, use a step feed.
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

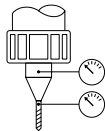
ドリル
STANDARD DRILLS
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タッピング
TAPPING
ゲージ
GAUGES
丸タイス
ROUND DRILLS
旋盤用工具
TURNING DRILLS
各種切削油剤
CUTTING FLUIDS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル
TDXL DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FHL-GDTS

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40～50HRC			SKT・SKD61 50～55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55～62HRC		
	40～50m/min			35～45m/min			30～40m/min		
切削速度 Cutting Speed	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
1	14,000	0.02～0.05	0.02～0.05	13,000	0.02～0.05	0.02～0.05	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.1	13,000	0.02～0.05	0.02～0.05	12,000	0.02～0.05	0.02～0.05	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.2	12,000	0.02～0.05	0.02～0.05	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.3	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,600	0.02～0.05	0.02～0.05
1.4	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.5	9,500	0.02～0.05	0.02～0.05	8,500	0.02～0.05	0.02～0.05	7,400	0.02～0.05	0.02～0.05
1.6	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05	7,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.7	8,400	0.02～0.05	0.02～0.05	7,500	0.02～0.05	0.02～0.05	6,600	0.02～0.05	0.02～0.05
1.8	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05	7,100	0.02～0.05	0.02～0.05	6,200	0.02～0.05	0.02～0.05
1.9	7,500	0.02～0.05	0.02～0.05	6,700	0.02～0.05	0.02～0.05	5,900	0.02～0.05	0.02～0.05
2	7,200	0.02～0.05	0.02～0.05	6,400	0.02～0.05	0.02～0.05	5,600	0.02～0.05	0.02～0.05
2.5	5,700	0.02～0.05	0.02～0.05	5,100	0.02～0.05	0.02～0.05	4,500	0.02～0.05	0.02～0.05
3	4,800	0.02～0.05	0.02～0.05	4,200	0.02～0.05	0.02～0.05	3,700	0.02～0.05	0.02～0.05

- スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
- この切削条件基準表は**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- FHL-GDTSのパイロットホールの加工として同径のFH-GDSの使用をお勧めします。
- 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm以下**を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
- シャンクホルダは**シュリンクフィットシステム**が効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。
なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

- Please use in a machine with precise spindle rotation.
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FHL-GDTS.
- The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.002mm**, as in the picture. (especially, for drills less than 0.5mm)
- The **shrink fit system** is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the above table, please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-M-GDXL

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・ Prehardened Steel (C \geq 0.3%) SCM440 28~34HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel・Hardened Steel・ Prehardened Steel (Unquenched) 34~40HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel・ Hardened Steel・ Prehardened Steel (Unquenched) 40~45HRC	
	70~90m/min		50~70m/min		40~60m/min		30~40m/min	
切削速度 Cutting Speed	70~90m/min		50~70m/min		40~60m/min		30~40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
4	6,300	0.1 ~0.15	4,700	0.1 ~0.15	3,900	0.1 ~0.15	2,700	0.08 ~0.13
5	5,000	0.12 ~0.18	3,800	0.12 ~0.18	3,100	0.12 ~0.18	2,200	0.1 ~0.15
6	4,200	0.14 ~0.2	3,100	0.14 ~0.2	2,600	0.14 ~0.2	1,800	0.12 ~0.18
8	3,100	0.16 ~0.24	2,300	0.16 ~0.24	1,900	0.16 ~0.24	1,400	0.14 ~0.22
10	2,500	0.18 ~0.27	1,900	0.18 ~0.27	1,500	0.18 ~0.27	1,100	0.15 ~0.25

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**および**50ml/h程度**のミストを使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
- 資料「FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿って**ガイド穴加工**を行って下さい。
- 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば(ドリル径×0.08)の送り量も可能です。
・機械剛性が高い ・干渉穴がない
・クランプ状態が良い ・クーラント圧が高い
- 高硬度材の場合は1D~2Dのステップ加工を行って下さい。
- 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05~0.1mm/revとして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

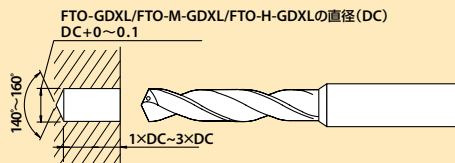
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour)**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
- Make a **pilot hole** before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
- A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon Steels, Carbon Steels and Alloy Steels under the following conditions:
・A machine with high rigidity ・No interrupting holes
・Stable, rigid clamping ・High pressure coolant supply
- 1D~2D step feeding is required for drilling high hardened steels.
- When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05~0.1mm/rev at the time of perforation.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法

Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

① ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工 Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

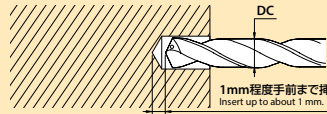
- ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0~+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



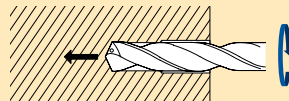
- ★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



② FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは 回転速度(n)=300~500min⁻¹程度とし、 送り速度(Vf)=300~500mm/minで挿入 Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

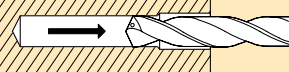


③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05~0.1mm/revに下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300~500min⁻¹ ・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-H-GDXL

被削材 Work Material	SKD61、SKD11、DAC55、DH31、STAVAX、ORVARなど					
被削材硬度 Hardness Of Work Material	45~50HRC		50~53HRC		53~56HRC	
切削速度 Cutting Speed	25~35m/min		25~35m/min		20~30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,600	0.05~0.07	1,600	0.05~0.07	1,350	0.04~0.06
8	1,200	0.07~0.09	1,200	0.07~0.09	995	0.05~0.07
10	955	0.09~0.11	955	0.09~0.11	795	0.07~0.09

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
- 資料「FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿って**ガイド穴加工**を行って下さい。
- 1D~3Dのステップ加工を行って下さい。
- 高圧クーラントで使用する場合、ベック加工、あるいは3D超えのステップ加工も可能です。
- 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05~0.1mm/revとして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

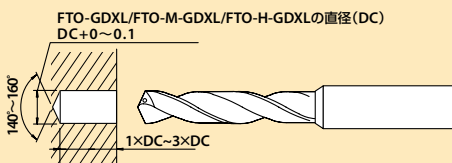
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
- Make a **pilot hole** before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
- 1D~3D step feeding is required.
- When it is used with high-pressure coolant, it can perform peck drilling, or step drilling of holes exceeding 3 times the drill diameter.
- When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05~0.1mm/rev at the time of perforation.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法

Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

① ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工 Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

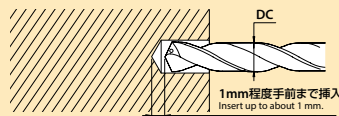
- ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0~+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
 - 又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
- For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



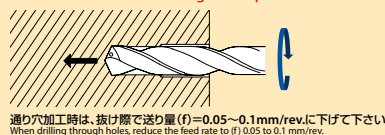
- ★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
- When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



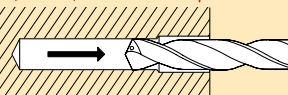
② FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは 回転速度(n) = 300~500min⁻¹程度とし、 送り速度(Vf) = 300~500mm/minで挿入 Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.



③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n) = 300~500min⁻¹ ・送り速度(Vf) = 1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



- ※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

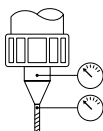
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≥0.3%) S50C・SCM440 ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 SKD61(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34~43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43~48HRC		特殊鋼・調質鋼 SKD11(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48~53HRC	
	切削速度 Cutting Speed	80~150m/min		80~150m/min		63~100m/min		40~70m/min		32~50m/min		25~40m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09~0.12	13,000	0.09~0.12	7,600	0.09~0.12	6,400	0.09~0.12	5,300	0.07~0.11	3,800	0.05~0.09
4	9,500	0.1~0.15	10,000	0.1~0.15	5,700	0.1~0.15	4,800	0.1~0.15	4,000	0.08~0.13	2,950	0.06~0.1
5	7,600	0.12~0.18	8,000	0.12~0.18	4,600	0.12~0.18	3,800	0.12~0.18	3,200	0.1~0.15	2,300	0.08~0.12
6	6,400	0.14~0.2	6,600	0.14~0.2	3,800	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	2,650	0.12~0.18	1,900	0.09~0.15
8	4,800	0.16~0.24	5,000	0.16~0.24	2,900	0.16~0.24	2,400	0.16~0.24	2,000	0.14~0.22	1,450	0.12~0.2
10	3,800	0.18~0.27	4,000	0.18~0.27	2,300	0.18~0.27	1,900	0.18~0.27	1,600	0.15~0.25	1,150	0.13~0.23
12	3,200	0.2~0.3	3,300	0.2~0.3	1,900	0.2~0.3	1,600	0.2~0.3	1,300	0.17~0.26	950	0.14~0.24
14	2,700	0.22~0.35	2,800	0.22~0.35	1,600	0.22~0.35	1,350	0.22~0.35	1,150	0.18~0.3	800	0.15~0.26
16	2,400	0.25~0.36	2,500	0.25~0.36	1,400	0.25~0.36	1,200	0.25~0.36	1,000	0.2~0.32	700	0.16~0.26
18	2,100	0.28~0.38	2,200	0.28~0.38	1,300	0.28~0.38	1,100	0.28~0.38	900	0.23~0.33	650	0.18~0.28
20	1,900	0.3~0.4	2,000	0.3~0.4	1,150	0.3~0.4	1,000	0.3~0.4	800	0.25~0.35	600	0.2~0.3

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系		アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13%Si・AC・ADC	
	切削速度 Cutting Speed	80~150m/min		63~100m/min		50~80m/min		125~250m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09~0.12	8,500	0.09~0.12	6,300	0.09~0.12	20,000	0.2~0.28
4	9,000	0.1~0.15	6,350	0.1~0.15	4,700	0.1~0.15	15,000	0.24~0.38
5	7,600	0.12~0.18	5,100	0.12~0.18	3,800	0.12~0.18	12,000	0.28~0.4
6	6,400	0.14~0.2	4,250	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	10,000	0.34~0.48
8	4,800	0.16~0.24	3,200	0.16~0.24	2,400	0.16~0.24	8,000	0.38~0.53
10	3,800	0.18~0.27	2,550	0.18~0.27	1,900	0.18~0.27	6,000	0.45~0.63
12	3,200	0.2~0.3	2,100	0.2~0.3	1,600	0.2~0.3	5,000	0.53~0.75
14	2,700	0.22~0.35	1,800	0.22~0.35	1,350	0.22~0.35	4,500	0.57~0.81
16	2,400	0.25~0.36	1,600	0.25~0.36	1,200	0.25~0.36	4,000	0.61~0.85
18	2,100	0.28~0.38	1,400	0.28~0.38	1,050	0.28~0.38	3,500	0.63~0.9
20	1,900	0.3~0.4	1,250	0.3~0.4	950	0.3~0.4	3,200	0.68~0.98

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げ、高速加工用は適用しないで下さい。
- 水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
- この切削条件基準表は、穴深さ4D以下の場合に適用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの揺れは0.02mm以下に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



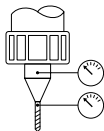
- The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
- When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
- These conditions are for drilling depth less than 4 times the drill diameter.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN HIGH-SPEED DRILLING 高速加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel · Low Carbon Steel · Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≥0.3%) S50C・SCM440 ~1060N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
	50~200m/min		50~200m/min		150~200m/min		100~150m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,000	0.09 ~ 0.12	18,000	0.09 ~ 0.12	17,000	0.09 ~ 0.12	12,000	0.09 ~ 0.12
4	12,000	0.1 ~ 0.15	13,500	0.1 ~ 0.15	12,700	0.1 ~ 0.15	9,600	0.1 ~ 0.15
5	9,600	0.12 ~ 0.18	11,000	0.12 ~ 0.18	10,200	0.12 ~ 0.18	7,600	0.12 ~ 0.18
6	8,000	0.14 ~ 0.2	9,300	0.14 ~ 0.2	8,500	0.14 ~ 0.2	6,400	0.14 ~ 0.2
8	6,000	0.16 ~ 0.24	7,000	0.16 ~ 0.24	6,400	0.16 ~ 0.24	4,800	0.16 ~ 0.24
10	4,800	0.18 ~ 0.27	5,600	0.18 ~ 0.27	5,100	0.18 ~ 0.27	3,800	0.18 ~ 0.27
12	4,000	0.2 ~ 0.3	4,600	0.2 ~ 0.3	4,200	0.2 ~ 0.3	3,200	0.2 ~ 0.3
14	3,400	0.22 ~ 0.35	4,000	0.22 ~ 0.35	3,600	0.22 ~ 0.35	2,700	0.22 ~ 0.35
16	3,000	0.25 ~ 0.36	3,500	0.25 ~ 0.36	3,200	0.25 ~ 0.36	2,400	0.25 ~ 0.36
18	2,700	0.28 ~ 0.38	3,100	0.28 ~ 0.38	2,800	0.28 ~ 0.38	2,100	0.28 ~ 0.38
20	2,400	0.3 ~ 0.4	2,800	0.3 ~ 0.4	2,500	0.3 ~ 0.4	1,900	0.3 ~ 0.4

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
- 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
- この切削条件基準表は、**穴深さ3D以下**の場合に適用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.01mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is **water-soluble high density coolant** (less than 20 times dilution).
- When using **water-soluble coolant** with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
- When using **non-water-soluble coolant**, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
- These conditions are for **drilling depth less than 3 times the drill diameter**.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.01mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

10D・15D・20D用
For 10D, 15D, 20D

FTO-GDXL

被削材 Work Material	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C \geq 0.3%) S50C・SCM440 710~1060N/mm ²			鋳鉄 Cast Iron FC250 250~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD700 400~500N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系		軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SCr420・SCM420 ~710N/mm ²	
	切削速度 Cutting Speed	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	63~125m/min	7,500	0.06~0.12	63~125m/min	7,500	0.06~0.12	60~80m/min	7,500	0.06~0.12	5,300	0.06~0.12
4	63~125m/min	6,400	0.08~0.16	63~125m/min	6,400	0.08~0.16	60~80m/min	6,400	0.08~0.16	5,000	0.08~0.16
5	63~125m/min	5,800	0.1~0.2	63~125m/min	5,800	0.1~0.2	60~80m/min	5,800	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2
6	63~125m/min	4,800	0.12~0.24	63~125m/min	4,800	0.12~0.24	60~80m/min	4,800	0.12~0.24	3,800	0.12~0.24
8	63~125m/min	3,600	0.16~0.28	63~125m/min	3,600	0.16~0.28	60~80m/min	3,600	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28
10	63~125m/min	2,900	0.2~0.35	63~125m/min	2,900	0.2~0.35	60~80m/min	2,900	0.2~0.35	2,300	0.2~0.35
12	63~125m/min	2,400	0.24~0.42	63~125m/min	2,400	0.24~0.42	60~80m/min	2,400	0.24~0.42	1,900	0.24~0.42

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**および**50ml/h程度**のミストを使用する場合のものです。
 - 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍~30倍程度の良質のものをご使用下さい。
 - 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
 - 資料「FTO-GDXLの推奨加工方法」に沿って**パイロット穴加工**を行って下さい。
 - 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば(ドリル径×0.08)の送り量も可能です。
・機械剛性が高い
・クランプ状態が良い
・クーラント圧が高い
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour)**.
 - The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
 - When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
 - Make a **pilot hole** before using FTO-GDXL in accordance with recommended operation shown above.
 - A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon steel, Carbon steel and Alloy steel under the following conditions:
A machine with high rigidity
Stable, rigid clamping
High pressure coolant supply

FTO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use FTO-GDXL for 30 times the drill diameter, please contact our sales.

■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法

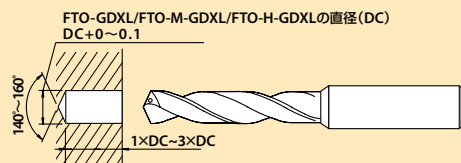
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

① ADO-PLTにてガイド穴加工

Make a pilot hole with the ADO-PLT.

- ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)×0+0~+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。

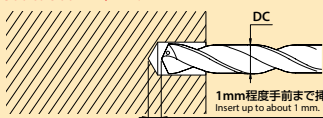
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

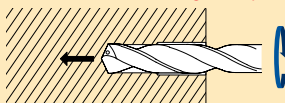
② FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは

回転速度(n)=300~500min⁻¹程度とし、
送り速度(Vf)=300~500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.



③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート

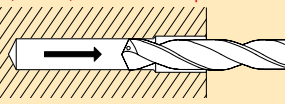
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05~0.1mm/rev.に下げてください
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300~500min⁻¹

・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げ抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい

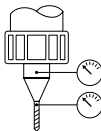
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel - Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SU5440		特殊鋼・調質鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34~43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43~48HRC		特殊鋼・調質鋼 SKD11 (非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48~53HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
	切削速度 Cutting Speed	80~125m/min	80~125m/min	63~80m/min	40~63m/min	32~45m/min	25~36m/min	80~125m/min	63~90m/min							
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
	2	12,000	0.06 ~ 0.08	12,000	0.06 ~ 0.08	11,000	0.06 ~ 0.08	8,000	0.06 ~ 0.08	6,000	0.05 ~ 0.07	4,500	0.03 ~ 0.06	15,000	0.06 ~ 0.08	11,000
3	9,600	0.09 ~ 0.12	9,600	0.09 ~ 0.12	7,500	0.09 ~ 0.12	5,300	0.09 ~ 0.12	4,000	0.07 ~ 0.11	3,200	0.05 ~ 0.09	10,000	0.09 ~ 0.12	7,600	0.09 ~ 0.12
4	8,000	0.1 ~ 0.15	8,000	0.1 ~ 0.15	5,650	0.1 ~ 0.15	4,000	0.1 ~ 0.15	3,000	0.08 ~ 0.13	2,600	0.06 ~ 0.1	8,000	0.1 ~ 0.15	6,000	0.1 ~ 0.15
5	6,400	0.12 ~ 0.18	6,400	0.12 ~ 0.18	4,550	0.12 ~ 0.18	3,300	0.12 ~ 0.18	2,400	0.1 ~ 0.15	2,000	0.08 ~ 0.12	6,400	0.12 ~ 0.18	4,800	0.12 ~ 0.18
6	5,300	0.14 ~ 0.2	5,300	0.14 ~ 0.2	3,800	0.14 ~ 0.2	2,750	0.14 ~ 0.2	2,000	0.12 ~ 0.18	1,700	0.09 ~ 0.15	5,300	0.14 ~ 0.2	4,000	0.14 ~ 0.2
8	4,000	0.16 ~ 0.24	4,000	0.16 ~ 0.24	2,850	0.16 ~ 0.24	2,100	0.16 ~ 0.24	1,500	0.14 ~ 0.22	1,300	0.12 ~ 0.2	4,000	0.16 ~ 0.24	3,000	0.16 ~ 0.24
10	3,200	0.18 ~ 0.27	3,200	0.18 ~ 0.27	2,250	0.18 ~ 0.27	1,700	0.18 ~ 0.27	1,200	0.15 ~ 0.25	1,000	0.13 ~ 0.23	3,200	0.18 ~ 0.27	2,400	0.18 ~ 0.27
12	2,650	0.2 ~ 0.3	2,650	0.2 ~ 0.3	1,900	0.2 ~ 0.3	1,400	0.2 ~ 0.3	1,000	0.17 ~ 0.26	850	0.14 ~ 0.24	2,700	0.2 ~ 0.3	2,000	0.2 ~ 0.3
14	2,300	0.22 ~ 0.35	2,300	0.22 ~ 0.35	1,600	0.22 ~ 0.35	1,200	0.22 ~ 0.35	860	0.18 ~ 0.3	730	0.15 ~ 0.26	2,300	0.22 ~ 0.35	1,700	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	2,000	0.25 ~ 0.36	1,400	0.25 ~ 0.36	1,050	0.25 ~ 0.36	760	0.2 ~ 0.32	640	0.16 ~ 0.26	2,000	0.25 ~ 0.36	1,500	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,800	0.28 ~ 0.38	1,250	0.28 ~ 0.38	920	0.28 ~ 0.38	670	0.23 ~ 0.33	570	0.18 ~ 0.28	1,800	0.28 ~ 0.38	1,350	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,600	0.3 ~ 0.4	1,150	0.3 ~ 0.4	850	0.3 ~ 0.4	600	0.25 ~ 0.35	500	0.2 ~ 0.3	1,600	0.3 ~ 0.4	1,200	0.3 ~ 0.4

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
- この条件表は**穴深さ3D以下**の場合のものです。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起らない状態にしてください。
- ミスト潤滑にも適用できます。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- These conditions are for **drilling depths under 3 times the drill diameter**.
- When attaching drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. **Also, reduce run-out of drill under 0.02mm.**
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- This condition could be used on mist lubricant operation.

注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

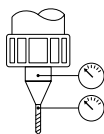
ドリル
DRILLS
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タツブ
TRAPS
ゲージ
GAGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル
TDML DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/盛ぐり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN 高速加工用 HIGH-SPEED DRILLING

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≥0.3%) S50C 710~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SU5440		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²		
	125~150m/min		125~150m/min		80~100m/min		125~150m/min		90~125m/min		
切削速度 Cutting Speed	直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.06~0.08	20,000	0.06~0.08	14,000	0.06~0.08	20,000	0.06~0.08	17,000	0.06~0.08	
3	13,000	0.09~0.12	14,000	0.09~0.12	9,500	0.09~0.12	14,000	0.09~0.12	11,000	0.09~0.12	
4	10,000	0.1~0.15	10,000	0.1~0.15	7,100	0.1~0.15	11,000	0.1~0.15	8,700	0.1~0.15	
5	8,000	0.12~0.18	8,600	0.12~0.18	5,700	0.12~0.18	9,000	0.12~0.18	7,000	0.12~0.18	
6	6,650	0.14~0.2	7,200	0.14~0.2	4,700	0.14~0.2	7,500	0.14~0.2	5,800	0.14~0.2	
8	5,000	0.16~0.24	5,400	0.16~0.24	3,600	0.16~0.24	5,600	0.16~0.24	4,400	0.16~0.24	
10	4,000	0.18~0.27	4,300	0.18~0.27	2,900	0.18~0.27	4,500	0.18~0.27	3,500	0.18~0.27	
12	3,300	0.2~0.3	3,600	0.2~0.3	2,400	0.2~0.3	3,800	0.2~0.3	3,000	0.2~0.3	
14	2,900	0.22~0.35	3,100	0.22~0.35	2,100	0.22~0.35	3,200	0.22~0.35	2,500	0.22~0.35	
16	2,500	0.25~0.36	2,700	0.25~0.36	1,800	0.25~0.36	2,800	0.25~0.36	2,200	0.25~0.36	
18	2,200	0.28~0.38	2,400	0.28~0.38	1,600	0.28~0.38	2,500	0.28~0.38	2,000	0.28~0.38	
20	2,000	0.3~0.4	2,200	0.3~0.4	1,450	0.3~0.4	2,300	0.3~0.4	1,800	0.3~0.4	

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
- この条件表は**穴深さ3D以下**の場合のものです。
- 高速加工をする場合、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの**振れは0.01mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- These conditions are for **drilling depths under 3 times the drill diameter**.
- When attaching a drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. Also, **reduce run-out of drills under 0.01mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN DRY DRILLING ドライ加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel - Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.35%) S50C ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34~43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43~48HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11 48~53HRC		鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
	切削速度 Cutting Speed	50~60m/min	40~60m/min	32~40m/min	25~40m/min	20~32m/min	16~25m/min	40~70m/min	32~60m/min							
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,000	0.03 ~ 0.06	7,000	0.03 ~ 0.06	5,000	0.03 ~ 0.06	4,450	0.05 ~ 0.07	3,500	0.03 ~ 0.06	2,850	0.03 ~ 0.06	8,000	0.03 ~ 0.06	6,350	0.03 ~ 0.06
3	5,500	0.05 ~ 0.09	5,000	0.05 ~ 0.09	3,500	0.05 ~ 0.09	3,000	0.07 ~ 0.11	2,400	0.05 ~ 0.09	1,950	0.05 ~ 0.09	5,500	0.05 ~ 0.09	4,250	0.05 ~ 0.09
4	4,200	0.06 ~ 0.1	3,800	0.06 ~ 0.1	2,700	0.06 ~ 0.1	2,350	0.08 ~ 0.13	1,900	0.06 ~ 0.1	1,500	0.06 ~ 0.1	4,300	0.06 ~ 0.1	3,350	0.06 ~ 0.1
5	3,450	0.08 ~ 0.12	3,100	0.08 ~ 0.12	2,200	0.08 ~ 0.12	2,000	0.1 ~ 0.15	1,600	0.08 ~ 0.12	1,250	0.08 ~ 0.12	3,450	0.08 ~ 0.12	2,800	0.08 ~ 0.12
6	3,000	0.09 ~ 0.15	2,650	0.09 ~ 0.15	1,900	0.09 ~ 0.15	1,700	0.12 ~ 0.18	1,400	0.09 ~ 0.15	1,050	0.09 ~ 0.15	2,900	0.09 ~ 0.15	2,400	0.09 ~ 0.15
8	2,200	0.12 ~ 0.2	2,000	0.12 ~ 0.2	1,400	0.12 ~ 0.2	1,250	0.14 ~ 0.22	1,050	0.12 ~ 0.2	800	0.12 ~ 0.2	2,200	0.12 ~ 0.2	1,800	0.12 ~ 0.2
10	1,800	0.13 ~ 0.23	1,600	0.13 ~ 0.23	1,150	0.13 ~ 0.23	1,000	0.15 ~ 0.25	850	0.13 ~ 0.23	650	0.13 ~ 0.23	1,750	0.13 ~ 0.23	1,450	0.13 ~ 0.23
12	1,450	0.14 ~ 0.24	1,350	0.14 ~ 0.24	950	0.14 ~ 0.24	850	0.17 ~ 0.26	700	0.14 ~ 0.24	550	0.14 ~ 0.24	1,450	0.14 ~ 0.24	1,200	0.14 ~ 0.24
14	1,250	0.15 ~ 0.26	1,150	0.15 ~ 0.26	800	0.15 ~ 0.26	730	0.18 ~ 0.3	600	0.15 ~ 0.26	460	0.15 ~ 0.26	1,250	0.15 ~ 0.26	1,000	0.15 ~ 0.26
16	1,100	0.16 ~ 0.26	1,000	0.16 ~ 0.26	700	0.16 ~ 0.26	640	0.2 ~ 0.32	520	0.16 ~ 0.26	400	0.16 ~ 0.26	1,100	0.16 ~ 0.26	900	0.16 ~ 0.26
18	1,000	0.18 ~ 0.28	900	0.18 ~ 0.28	650	0.18 ~ 0.28	570	0.23 ~ 0.33	460	0.18 ~ 0.28	350	0.18 ~ 0.28	970	0.18 ~ 0.28	800	0.18 ~ 0.28
20	900	0.2 ~ 0.3	800	0.2 ~ 0.3	570	0.2 ~ 0.3	510	0.25 ~ 0.35	420	0.2 ~ 0.3	320	0.2 ~ 0.3	880	0.2 ~ 0.3	720	0.2 ~ 0.3

- この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。
- 1D(Dはドリル直径)毎にステップ送りを行って下さい。
- 被削材、ドリル共に高温になりますから、エアブローを行って冷却して下さい。
- 切りくずも高温になりますから、遮蔽と取り扱いに十分に注意して下さい。

- These conditions are based on drilling depths under 3 times the drill diameter.
- Apply step feed for every 1D (D=drill diameter) of hole depth.
- Use air blow to cool down the work material and drill.
- Chips will be very hot, use the shield for protection and be careful when disposing chips.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタードリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

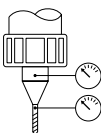
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FT-GDS・FT-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≥0.35%) S50C ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34~43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43~48HRC		鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	63~100m/min		63~100m/min		50~71m/min		40~63m/min		32~45m/min		63~100m/min		50~80m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	25,000	0.01 ~ 0.02	20,000	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02
1	19,000	0.03 ~ 0.04	19,000	0.03 ~ 0.04	16,000	0.02 ~ 0.04	12,000	0.02 ~ 0.04	10,000	0.02 ~ 0.04	20,000	0.02 ~ 0.04	19,000	0.02 ~ 0.04
2	11,000	0.06 ~ 0.08	11,000	0.06 ~ 0.08	9,000	0.06 ~ 0.08	7,600	0.06 ~ 0.08	6,000	0.06 ~ 0.08	12,000	0.06 ~ 0.08	10,000	0.06 ~ 0.08
3	8,000	0.09 ~ 0.12	8,000	0.09 ~ 0.12	6,000	0.09 ~ 0.12	5,000	0.09 ~ 0.12	4,000	0.09 ~ 0.12	8,000	0.09 ~ 0.12	6,900	0.09 ~ 0.12
4	6,300	0.1 ~ 0.15	6,300	0.1 ~ 0.15	4,750	0.1 ~ 0.15	3,800	0.1 ~ 0.15	3,000	0.1 ~ 0.15	6,300	0.1 ~ 0.15	5,200	0.1 ~ 0.15
5	5,000	0.12 ~ 0.18	5,000	0.12 ~ 0.18	3,800	0.12 ~ 0.18	3,000	0.12 ~ 0.18	2,450	0.12 ~ 0.18	5,000	0.12 ~ 0.18	4,100	0.12 ~ 0.18
6	4,200	0.14 ~ 0.2	4,200	0.14 ~ 0.2	3,200	0.14 ~ 0.2	2,550	0.14 ~ 0.2	2,050	0.14 ~ 0.2	4,200	0.14 ~ 0.2	3,450	0.14 ~ 0.2
8	3,200	0.16 ~ 0.24	3,200	0.16 ~ 0.24	2,400	0.16 ~ 0.24	1,900	0.16 ~ 0.24	1,550	0.16 ~ 0.24	3,200	0.16 ~ 0.24	2,600	0.16 ~ 0.24
10	2,550	0.18 ~ 0.27	2,550	0.18 ~ 0.27	1,900	0.18 ~ 0.27	1,550	0.18 ~ 0.27	1,250	0.18 ~ 0.27	2,600	0.18 ~ 0.27	2,100	0.18 ~ 0.27
12	2,100	0.2 ~ 0.3	2,100	0.2 ~ 0.3	1,600	0.2 ~ 0.3	1,300	0.2 ~ 0.3	1,050	0.2 ~ 0.3	2,200	0.2 ~ 0.3	1,750	0.2 ~ 0.3
14	1,800	0.22 ~ 0.35	1,800	0.22 ~ 0.35	1,350	0.22 ~ 0.35	1,100	0.22 ~ 0.35	880	0.22 ~ 0.35	1,800	0.22 ~ 0.35	1,500	0.22 ~ 0.35
16	1,600	0.25 ~ 0.36	1,600	0.25 ~ 0.36	1,200	0.25 ~ 0.36	950	0.25 ~ 0.36	770	0.25 ~ 0.36	1,600	0.25 ~ 0.36	1,300	0.25 ~ 0.36
18	1,400	0.28 ~ 0.38	1,400	0.28 ~ 0.38	1,050	0.28 ~ 0.38	850	0.28 ~ 0.38	680	0.28 ~ 0.38	1,400	0.28 ~ 0.38	1,200	0.28 ~ 0.38
20	1,300	0.3 ~ 0.4	1,300	0.3 ~ 0.4	960	0.3 ~ 0.4	760	0.3 ~ 0.4	610	0.3 ~ 0.4	1,300	0.3 ~ 0.4	1,050	0.3 ~ 0.4

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げてください。
- この条件表は**穴深さ3D以下**の場合のものです。
- 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で**0.02mm以下**を目安にしてください。(特にφ0.5以下)
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にしてください。



- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
- This condition is based on for **drilling depth under 3 times the drill diameter**.
- The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.02mm**, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
- Fasten the work material to reduce any possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

Note 1: For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.



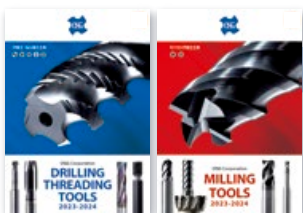
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

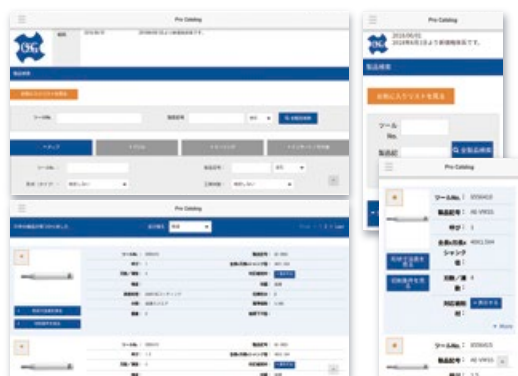
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PXD/PXDZ

被削材 Work Material	PC(鋼用) For Steel						KC(鋳鉄用) For Cast Iron				NC(非鉄用) For Nonferrous Metal	
	軟鋼・低炭素鋼 Mildsteels · Low Carbon Steel SS400 · S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C · S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM · SCr · SNCM 16 ~ 30HRC 710 ~ 950N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 · FCD600 400 ~ 600N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4A · ADC	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~120m/min		60~120m/min		80~120m/min		60~100m/min		80~180m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
14	2,300	0.21 ~ 0.35	2,300	0.21 ~ 0.35	2,000	0.21 ~ 0.35	2,300	0.21 ~ 0.35	1,800	0.21 ~ 0.35	3,000	0.28 ~ 0.42
15	2,100	0.23 ~ 0.38	2,100	0.23 ~ 0.38	1,900	0.23 ~ 0.38	2,100	0.23 ~ 0.38	1,700	0.23 ~ 0.38	2,800	0.3 ~ 0.45
16	2,000	0.24 ~ 0.4	2,000	0.24 ~ 0.4	1,800	0.24 ~ 0.4	2,000	0.24 ~ 0.4	1,600	0.24 ~ 0.4	2,600	0.32 ~ 0.48
17	1,900	0.26 ~ 0.43	1,900	0.26 ~ 0.43	1,700	0.26 ~ 0.43	1,900	0.26 ~ 0.43	1,500	0.26 ~ 0.43	2,400	0.34 ~ 0.51
18	1,800	0.27 ~ 0.45	1,800	0.27 ~ 0.45	1,600	0.27 ~ 0.45	1,800	0.27 ~ 0.45	1,400	0.27 ~ 0.45	2,300	0.36 ~ 0.54
19	1,700	0.29 ~ 0.48	1,700	0.29 ~ 0.48	1,500	0.29 ~ 0.48	1,700	0.29 ~ 0.48	1,300	0.29 ~ 0.48	2,200	0.38 ~ 0.57
20	1,600	0.3 ~ 0.5	1,600	0.3 ~ 0.5	1,400	0.3 ~ 0.5	1,600	0.3 ~ 0.5	1,300	0.3 ~ 0.5	2,100	0.4 ~ 0.6
21	1,500	0.32 ~ 0.53	1,500	0.32 ~ 0.53	1,400	0.32 ~ 0.53	1,500	0.32 ~ 0.53	1,200	0.32 ~ 0.53	2,000	0.42 ~ 0.63
22	1,400	0.33 ~ 0.55	1,400	0.33 ~ 0.55	1,300	0.33 ~ 0.55	1,400	0.33 ~ 0.55	1,200	0.33 ~ 0.55	1,900	0.44 ~ 0.66
23	1,400	0.35 ~ 0.58	1,400	0.35 ~ 0.58	1,200	0.35 ~ 0.58	1,400	0.35 ~ 0.58	1,100	0.35 ~ 0.58	1,800	0.46 ~ 0.69
24	1,300	0.36 ~ 0.6	1,300	0.36 ~ 0.6	1,200	0.36 ~ 0.6	1,300	0.36 ~ 0.6	1,100	0.36 ~ 0.6	1,700	0.48 ~ 0.72
25	1,300	0.38 ~ 0.63	1,300	0.38 ~ 0.63	1,100	0.38 ~ 0.63	1,300	0.38 ~ 0.63	1,000	0.38 ~ 0.63	1,700	0.5 ~ 0.75

- この切削条件基準表は、水溶性切削油材を内部給油にて使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にしてください。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PHP

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate			
				φ14 ~ φ20.5	φ21 ~ φ28	φ29 ~ φ34	φ35 ~ φ40
P	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel (S5400・S10C)	~180HB	200 (60 ~ 250)	0.09 (0.06 ~ 0.13)	0.13 (0.1 ~ 0.18)	0.18 (0.13 ~ 0.21)	0.25 (0.2 ~ 0.27)
	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel・Alloy Steel (S50C・SCM440)	~280HB	160 (40 ~ 220)	0.09 (0.06 ~ 0.13)	0.13 (0.1 ~ 0.18)	0.18 (0.13 ~ 0.21)	0.25 (0.2 ~ 0.27)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11・SKD61)	~280HB	140 (40 ~ 180)	0.08 (0.05 ~ 0.12)	0.12 (0.06 ~ 0.15)	0.14 (0.09 ~ 0.18)	0.15 (0.1 ~ 0.2)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304・SUS420)	~250HB	150 (60 ~ 180)	0.08 (0.05 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.12)	0.15 (0.1 ~ 0.17)	0.18 (0.15 ~ 0.2)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	150 (60 ~ 180)	0.09 (0.06 ~ 0.13)	0.13 (0.1 ~ 0.18)	0.18 (0.13 ~ 0.21)	0.25 (0.2 ~ 0.27)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	130 (40 ~ 150)	0.09 (0.06 ~ 0.13)	0.12 (0.08 ~ 0.16)	0.16 (0.1 ~ 0.2)	0.2 (0.15 ~ 0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	~13%Si	220 (100 ~ 800)	0.09 (0.06 ~ 0.2)	0.13 (0.1 ~ 0.25)	0.18 (0.13 ~ 0.3)	0.25 (0.2 ~ 0.35)
S	耐熱合金(湿式) Heat Resistant Alloys(Wet) (Inconel 718)	—	30 (15 ~ 50)	0.04 (0.02 ~ 0.06)	0.06 (0.03 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.14)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	—	60 (30 ~ 100)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.06 ~ 0.12)	0.1 (0.08 ~ 0.15)	0.12 (0.1 ~ 0.15)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、撓み、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

被削材別推奨材質

Recommended Materials by Application

◎第一推奨材質 First recommended material
○第二推奨材質 Second recommended material

インサート材種 Inserts Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9040	DM	有 Wet	◎	◎		◎	○	
XC9025	DM	有 Wet	○	○	◎	○		

DM:ドリル中切削用
DM:Center Cutting Type Drill

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

SHAMONID
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

被削材 Work Material	引張強さ・ 硬さ Tensile Strength・ Hardness	切削速度 Vc (m/min) Drilling Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate							
			加工深さ 2D 3D Depth of Cut 2×Dia, 3×Dia							
			φ12 ~ φ14.5	φ15 ~ φ16.5	φ17 ~ φ18.5	φ19 ~ φ20.5	φ21 ~ φ24.5	φ25 ~ φ28.5	φ29 ~ φ33.5	φ34 ~ φ63
P 軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (S5400, S10C) 炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440) ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~180HB	200 (150~250)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.05~0.15)	0.1 (0.05~0.18)
	~280HB	150 (100~220)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.14)	0.09 (0.04~0.16)	0.1 (0.04~0.18)	0.14 (0.04~0.2)	0.18 (0.06~0.25)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.35)
	~280HB	120 (80~180)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.12 (0.04~0.15)	0.14 (0.06~0.2)	0.18 (0.08~0.25)	0.18 (0.08~0.25)
M ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0.07 (0.04~0.1)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.09 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.15)	0.13 (0.06~0.2)	0.15 (0.08~0.25)	0.15 (0.08~0.25)
	~350N/mm ²	200 (150~280)	0.08 (0.04~0.14)	0.08 (0.04~0.14)	0.1 (0.04~0.16)	0.12 (0.04~0.2)	0.16 (0.08~0.25)	0.2 (0.06~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.35)
K 鋳鉄 Cast Iron (FC250) ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~350N/mm ²	200 (150~280)	0.08 (0.04~0.14)	0.08 (0.04~0.14)	0.1 (0.04~0.16)	0.12 (0.04~0.2)	0.16 (0.08~0.25)	0.2 (0.06~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.35)
	~800N/mm ²	160 (100~220)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.09 (0.04~0.14)	0.1 (0.04~0.18)	0.14 (0.04~0.2)	0.18 (0.06~0.25)	0.18 (0.08~0.25)	0.18 (0.08~0.25)
N アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~13%Si	200 (100~800)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.16)	0.12 (0.04~0.2)	0.16 (0.04~0.25)	0.2 (0.06~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.3)
S 超耐熱合金 Superalloy (Inconel 718) チタン合金 Titanium Alloy (Ti-6AL-4V)	—	50 (15~60)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.05 (0.03~0.06)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.06~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.1 (0.06~0.12)
	—	60 (30~100)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.15)	0.1 (0.06~0.2)	0.14 (0.08~0.2)	0.14 (0.08~0.2)
H プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80) 調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	40 ~ 43HRC	100 (60~120)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.12)	0.07 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.06~0.15)	0.1 (0.06~0.15)	0.1 (0.06~0.15)
	50 ~ 55HRC	60 (40~80)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油にて使用するものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤は推奨しません。
- この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
- インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- Using non-water-soluble coolant is not recommended.
- The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
- Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

ドリル
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タッピング
ゲージ
丸ダイス
切削工具
切削油剤
超硬
インデキサブル
ダイヤモンド
VP-GOLD
VP-GOLD
EX-GOLD
EX-GOLD
TDXL
スラスタ
LATHING
旋盤用
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

送り量 f (mm/rev) Feed Rate															
加工深さ 4D Depth of Cut 4× Dia								加工深さ 5D Depth of Cut 5× Dia							
φ12~φ14.5	φ15~φ16.5	φ17~φ18.5	φ19~φ20.5	φ21~φ24.5	φ25~φ28.5	φ29~φ33.5	φ34~φ63	φ12~φ14.5	φ15~φ16.5	φ17~φ18.5	φ19~φ20.5	φ21~φ24.5	φ25~φ28.5	φ29~φ33.5	φ34~φ63
0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.05~0.15)	0.1 (0.05~0.18)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.05~0.15)	0.1 (0.05~0.18)
0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.14)	0.08 (0.04~0.16)	0.09 (0.04~0.18)	0.12 (0.04~0.15)	0.18 (0.06~0.25)	0.2 (0.08~0.25)	0.2 (0.08~0.3)	0.06 (0.04~0.09)	0.06 (0.04~0.09)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.14)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.2)	0.18 (0.08~0.2)	0.18 (0.08~0.25)
0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.11)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.13)	0.14 (0.06~0.2)	0.18 (0.08~0.25)	0.18 (0.08~0.25)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.1 (0.04~0.13)	0.12 (0.06~0.15)	0.15 (0.08~0.18)	0.16 (0.08~0.22)
0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.13 (0.06~0.2)	0.15 (0.08~0.2)	0.15 (0.08~0.2)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.09)	0.08 (0.04~0.1)	0.1 (0.06~0.15)	0.12 (0.06~0.18)	0.12 (0.06~0.2)
0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.14)	0.09 (0.04~0.16)	0.1 (0.04~0.2)	0.12 (0.04~0.15)	0.2 (0.06~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.13)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.2)	0.18 (0.08~0.2)	0.18 (0.08~0.25)
0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.09 (0.04~0.15)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.25)	0.18 (0.08~0.25)	0.18 (0.08~0.25)	0.06 (0.04~0.09)	0.06 (0.04~0.09)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.13)	0.12 (0.06~0.15)	0.15 (0.08~0.18)	0.18 (0.08~0.25)
0.07 (0.04~0.12)	0.07 (0.04~0.12)	0.09 (0.04~0.12)	0.12 (0.04~0.2)	0.14 (0.04~0.2)	0.2 (0.06~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.09 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.15)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.25)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.3)
0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.05 (0.04~0.08)	0.07 (0.06~0.1)	0.08 (0.06~0.12)	0.08 (0.06~0.12)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.07 (0.06~0.08)	0.07 (0.06~0.08)	0.07 (0.06~0.08)
0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.1)	0.1 (0.06~0.2)	0.14 (0.08~0.2)	0.14 (0.08~0.2)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.1)	0.08 (0.06~0.15)	0.1 (0.08~0.15)	0.1 (0.08~0.15)
0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.06~0.12)	0.1 (0.06~0.13)	0.1 (0.06~0.13)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.06~0.12)	0.1 (0.06~0.12)	0.1 (0.06~0.12)
0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.05 (0.04~0.07)	0.05 (0.04~0.07)	0.05 (0.04~0.07)	0.06 (0.04~0.07)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)

被削材別推奨材質

Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	DM	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XP1010	DR	有 Wet	○		◎			
CK110	DN	有 Wet				◎		

■外周刃専用インサート

Inserts for Peripheral Cutting Edge

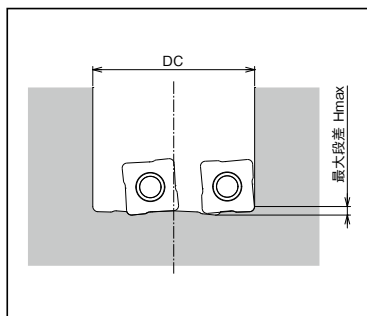
◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC9015	DM	有 Wet	◎		◎			

■PD穴底段差量の目安値

Reference value of PD Hmax

ドリル径 Drill Dia.	Hmax (mm)
φ12~φ14.5	0.6
φ15~φ16.5	0.8
φ17~φ18.5	0.9
φ19~φ20.5	1.1
φ21~φ24.5	1.2
φ25~φ28.5	1.5
φ29~φ33.5	1.6
φ34~φ38	1.7
φ39~φ44	2
φ45~φ49	2.3
φ50~φ56	2.5
φ57~φ63	2.6



■加工穴径の目安値

Reference Value of Hole Diameter

単位: mm Unit: mm

外径 DC	P2D・P3D	P4D・P5D
φ12~φ20.5	+0.25 0	+0.3 0
φ21~φ49	+0.3 0	+0.4 0
φ50~φ63	+0.35 0	+0.5 0

上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

ドリル
DRILLS
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タツブ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DRILLS
転造工具
ROLLING DRILLS
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
SHAMONID DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
TDML DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/ 盛ぐり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTI PURPOSE TURNING
多機能旋削用

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate						
				φ16 ~ φ16.5	φ17 ~ φ18.5	φ19 ~ φ20	φ21 ~ φ24	φ25 ~ φ28	φ29 ~ φ33	φ34 ~ φ43
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (S5400, S10C)	~180HB	200 (150 ~ 250)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.05 ~ 0.15)	0.1 (0.05 ~ 0.18)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	150 (100 ~ 220)	0.08 (0.04 ~ 0.14)	0.09 (0.04 ~ 0.16)	0.1 (0.04 ~ 0.18)	0.14 (0.04 ~ 0.2)	0.18 (0.06 ~ 0.25)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.35)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	120 (80 ~ 180)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.12 (0.04 ~ 0.15)	0.14 (0.06 ~ 0.2)	0.18 (0.08 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~250HB	130 (80 ~ 180)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.09 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.04 ~ 0.15)	0.13 (0.06 ~ 0.2)	0.15 (0.08 ~ 0.25)	0.15 (0.08 ~ 0.25)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	200 (150 ~ 280)	0.08 (0.04 ~ 0.14)	0.1 (0.04 ~ 0.16)	0.12 (0.04 ~ 0.2)	0.16 (0.08 ~ 0.25)	0.2 (0.06 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.35)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	160 (100 ~ 220)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.09 (0.04 ~ 0.14)	0.1 (0.04 ~ 0.18)	0.14 (0.04 ~ 0.2)	0.18 (0.06 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~13%Si	200 (100 ~ 800)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.04 ~ 0.16)	0.12 (0.04 ~ 0.2)	0.16 (0.04 ~ 0.25)	0.2 (0.06 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)
S	超耐熱合金 Superalloy (Inconel 718)	—	50 (15 ~ 60)	0.04 (0.02 ~ 0.06)	0.05 (0.03 ~ 0.06)	0.05 (0.03 ~ 0.06)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.06 ~ 0.1)	0.1 (0.06 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.12)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti-6AL-4V)	—	60 (30 ~ 100)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.04 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.2)	0.14 (0.08 ~ 0.2)	0.14 (0.08 ~ 0.2)
H	ブリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40 ~ 43HRC	100 (60 ~ 120)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.12)	0.07 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.15)
	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50 ~ 55HRC	60 (40 ~ 80)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油に使用する場合のもです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤は推奨しません。
- この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
- インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けして下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- Using non-water-soluble coolant is not recommended.
- The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
- Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

被削材別推奨材質

Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○

外周刃専用インサート

Inserts for Peripheral Cutting Edge

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

加工穴径の目安値

Reference Value of Hole Diameter

単位: mm Unit: mm

外径 DC	PDZ
φ16 ~ φ20	+0.2 -0.15
φ21 ~ φ43	+0.25 -0.15

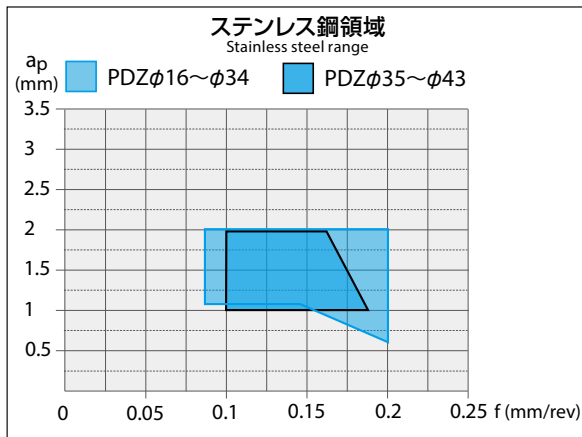
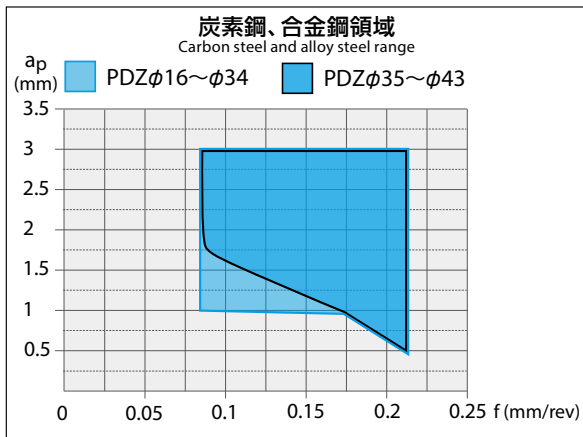
上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

■旋削加工 Turning

内径・外径旋削の切込み/送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

PCD-GDN 湿式加工 WET DRILLING

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ~13wt%Si・AC4B		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings 13~30wt%Si・AC9A・ADC14		金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites ~30wt%SiC-Al		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80~200m/min		50~150m/min		40~80m/min		60~160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,900	0.03 ~0.06	10,600	0.03 ~0.06	6,400	0.03 ~0.06	12,700	0.03 ~0.06
4	11,900	0.04 ~0.08	8,000	0.04 ~0.08	4,800	0.04 ~0.08	9,600	0.04 ~0.08
5	9,500	0.05 ~0.1	6,400	0.05 ~0.1	3,800	0.05 ~0.1	7,600	0.05 ~0.1
6	8,000	0.06 ~0.12	5,300	0.06 ~0.12	3,200	0.06 ~0.12	6,400	0.06 ~0.12
7	6,800	0.07 ~0.14	4,600	0.07 ~0.14	2,700	0.07 ~0.14	5,400	0.07 ~0.14
8	6,000	0.08 ~0.16	4,000	0.08 ~0.16	2,400	0.08 ~0.16	4,800	0.08 ~0.16
9	5,300	0.09 ~0.18	3,500	0.09 ~0.18	2,100	0.09 ~0.18	4,200	0.09 ~0.18
10	4,800	0.1 ~0.2	3,200	0.1 ~0.2	1,900	0.1 ~0.2	3,800	0.1 ~0.2
11	4,300	0.11 ~0.22	2,900	0.11 ~0.22	1,700	0.11 ~0.22	3,400	0.11 ~0.22
12	4,000	0.12 ~0.24	2,700	0.12 ~0.24	1,600	0.12 ~0.24	3,200	0.12 ~0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して

1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60~120m/minの範囲でご使用下さい。
3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.
3. Please be careful of control and disposition of chips.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DISCS

旋削工具
TURNING TOOLS

各種切削
品目
OTHER DRILLING
ITEMS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用



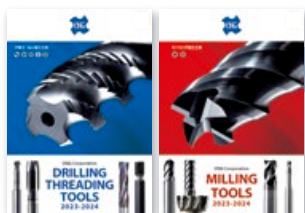
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

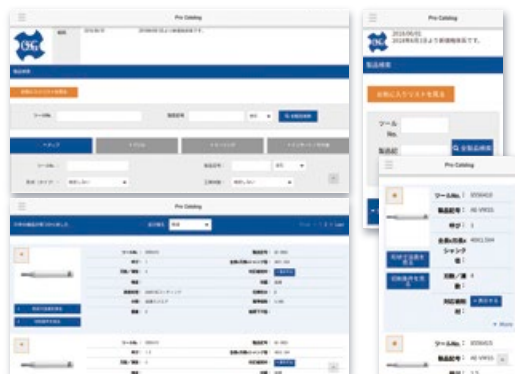
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

ED-DS

被削材 Work Material		酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide			CFRP		
		アルミナ・ジルコニア Al ₂ O ₃ -ZrO ₂			窒化けい素・炭化けい素 Si ₃ N ₄ -SiC					
研削速度 Grinding Speed		85 ~ 94m/min			47 ~ 75m/min			50 ~ 200m/min		
直径 Drill Dia.		回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	
インチ inch	ミリ mm									
-	2	13,500	3	0.1	7,500	2.5	0.05	12,000	12 ~ 60	
-	2.5	10,800	3	0.1	6,000	2.5	0.05	9,500	9.5 ~ 47.5	
-	3	9,000	3	0.1	5,000	2.5	0.05	8,000	8 ~ 40	
-	3.5	7,700	3	0.1	4,650	2.5	0.05	6,800	6.8 ~ 34	
-	4	6,800	3	0.1	4,400	2.5	0.05	6,000	6 ~ 30	
-	4.5	6,000	3	0.1	4,200	2.5	0.05	5,300	5.3 ~ 26.5	
-	.1910	4.851	5,600	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,900	4.9 ~ 24.5
-	5	5,400	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,800	4.8 ~ 24	
-	5.5	5,200	3	0.1	3,900	2.5	0.05	4,300	4.3 ~ 21.5	
-	6	5,000	5	0.1	3,700	2.5	0.05	4,000	5.6 ~ 28	
-	1/4	6.35	4,700	5	0.1	3,500	2.5	0.05	3,800	5.3 ~ 26.6
-	6.5	4,600	5	0.1	3,400	2.5	0.05	3,700	5.2 ~ 25.9	
-	7	4,300	5	0.1	3,200	2.5	0.05	3,400	4.8 ~ 23.8	
-	7.5	4,000	5	0.1	2,950	2.5	0.05	3,200	4.5 ~ 22.4	
-	8	3,750	5	0.1	2,800	2.5	0.05	3,000	5.7 ~ 27	
-	8.5	3,500	5	0.1	2,600	2.5	0.05	2,800	5.3 ~ 25.2	
-	9	3,300	5	0.1	2,500	2.5	0.05	2,700	5.1 ~ 24.3	
-	9.5	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	4.8 ~ 22.5	
-	3/8	9.525	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	5.3 ~ 25
-	10	3,000	5	0.1	2,200	2.5	0.05	2,400	5.5 ~ 28.8	
-	10.5	2,850	5	0.1	2,100	2.5	0.05	2,300	5.3 ~ 27.6	
-	11	2,700	5	0.1	2,000	2.5	0.05	2,200	5.1 ~ 26.4	
-	11.5	2,600	5	0.1	1,900	2.5	0.05	2,100	4.8 ~ 25.2	
-	12	2,500	5	0.1	1,850	2.5	0.05	2,000	5 ~ 24	
-	12.5	2,400	5	0.1	1,750	2.5	0.05	1,900	4.8 ~ 22.8	
-	13	2,300	5	0.1	1,700	2.5	0.05	1,800	4.9 ~ 23.4	

- CF, CF含有複合材、セラミックなどの脆性材を加工する場合は、上表の最小値を基準に送り速度を調整して下さい。こぼ欠けが発生する場合は、切込深さ、送り速度をさらに小さくして下さい。
- セラドリルは、グラインディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。
- 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントを掛けてください。
- セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。
- セラドリルはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。

- When machining brittle material such as CF/CF composite and ceramics, please reduce feed to the minimum amount on the table. If chipping occurs on cutting edge, please reduce the depth of cut and feed further.
- ED-DS should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.
- High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.
- There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.
- ED-DS can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al₂O₃.

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

D-GDN WET DRILLING 湿式加工

被削材 Work Material	アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1~8・ADC		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 13~20wt%Si・AC9B		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 20~30wt%Si・AC9A		アルミニウム 合金展伸材 Aluminum A7075・A2024		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80 ~ 200m/min		32 ~ 63m/min		20 ~ 32m/min		80 ~ 200m/min		60 ~ 125m/min		60 ~ 160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.02 ~ 0.08	5,100	0.02 ~ 0.06	4,000	0.02 ~ 0.06	20,000	0.02 ~ 0.08	10,000	0.02 ~ 0.08	16,000	0.02 ~ 0.08
3	12,000	0.03 ~ 0.1	3,600	0.03 ~ 0.09	2,650	0.03 ~ 0.09	14,000	0.03 ~ 0.1	7,500	0.03 ~ 0.1	9,600	0.03 ~ 0.1
4	10,000	0.04 ~ 0.12	2,900	0.04 ~ 0.12	2,000	0.04 ~ 0.12	11,000	0.04 ~ 0.12	6,000	0.04 ~ 0.12	8,000	0.04 ~ 0.12
5	9,000	0.05 ~ 0.14	2,400	0.05 ~ 0.14	1,600	0.05 ~ 0.14	9,000	0.05 ~ 0.14	5,000	0.05 ~ 0.14	7,200	0.05 ~ 0.14
6	8,000	0.06 ~ 0.15	2,150	0.06 ~ 0.15	1,350	0.06 ~ 0.15	7,700	0.06 ~ 0.15	4,800	0.06 ~ 0.15	6,400	0.06 ~ 0.15
7	7,000	0.07 ~ 0.16	1,800	0.07 ~ 0.16	1,150	0.07 ~ 0.16	6,800	0.07 ~ 0.16	4,600	0.07 ~ 0.16	5,600	0.07 ~ 0.16
8	6,500	0.08 ~ 0.18	1,600	0.08 ~ 0.18	1,000	0.08 ~ 0.18	6,400	0.08 ~ 0.18	4,000	0.08 ~ 0.18	5,200	0.08 ~ 0.18
9	6,000	0.09 ~ 0.19	1,400	0.09 ~ 0.19	900	0.09 ~ 0.19	5,700	0.09 ~ 0.19	3,600	0.09 ~ 0.19	4,800	0.09 ~ 0.19
10	5,500	0.1 ~ 0.2	1,300	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2	5,000	0.1 ~ 0.2	3,200	0.1 ~ 0.2	4,400	0.1 ~ 0.2
11	5,000	0.11 ~ 0.22	1,200	0.11 ~ 0.22	750	0.11 ~ 0.22	4,600	0.11 ~ 0.22	2,900	0.11 ~ 0.22	4,000	0.11 ~ 0.22
12	4,500	0.12 ~ 0.24	1,100	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24	4,300	0.12 ~ 0.24	2,700	0.12 ~ 0.24	3,600	0.12 ~ 0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して

1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60 ~ 120m/minの範囲でご使用下さい。
3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.
3. Please be careful of control and disposition of chips.

D-DAD/D-GDN90/D-STAD CFRP DRY DRILLING CFRPドライ加工用

被削材 Work Material		CFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.0985	2.502	60 ~ 120	11,000	0.03 ~ 0.05
.1290	3.277		8,700	0.03 ~ 0.05
.1615	4.102		7,000	0.03 ~ 0.05
.1915	4.864		6,000	0.03 ~ 0.05
.251	6.375		4,500	0.05 ~ 0.1
.376	9.55		3,000	0.05 ~ 0.1

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策（真空集塵）を施して下さい。
2. CFRPの被削性は、レジンの性質やその含有率によって、また薄板では特に保持状態によっても大きく影響されます。上表を参考に、薄板では真通間際の送り量を下げて下さい。
3. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。
4. 承認を得た切削油剤で湿式加工する場合、切削速度は200m/min程度まで上げることが出来ます。

1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.
2. Machinability of CFRP depends on resin type and its contents. Please adjust feed rate slowing down at the break through area on thin plate machining, referring above condition chart.
3. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.
4. With approved coolant use, feed rate can be up to 200m/min.

ドリル
DRILLS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
盛ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

VP-GOLDドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VPH-GDS

被削材 Work Material	調質鋼 Hardened Steel						特殊鋼 Special Alloy Steel				合金鋼 Alloy Steel	
	34~43HRC 1060~1400N/mm ²		43~48HRC 1400~1600N/mm ²		48~53HRC 1600~1900N/mm ²		SKD11(非調質)~ 1060N/mm ² (Unheated)		SKD61(非調質)~ 900N/mm ² (Unheated)		SCM 710~900N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	12~18m/min		6~10m/min		5~8m/min		10~16m/min		12~20m/min		25~32m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	8,000	0.005~0.013	5,000	0.005~0.01	3,800	0.005~0.01	6,400	0.01~0.025	7,600	0.01~0.025	15,000	0.01~0.025
1	4,000	0.01~0.03	2,500	0.01~0.02	1,800	0.01~0.02	3,200	0.03~0.045	5,000	0.03~0.045	8,000	0.03~0.045
2	2,500	0.02~0.04	1,250	0.02~0.04	1,050	0.02~0.04	2,100	0.06~0.09	2,550	0.06~0.09	4,500	0.06~0.09
3	1,700	0.03~0.06	850	0.03~0.06	700	0.03~0.06	1,400	0.1~0.13	1,700	0.1~0.13	3,000	0.1~0.13
4	1,250	0.04~0.08	640	0.04~0.08	520	0.04~0.08	1,030	0.11~0.15	1,270	0.11~0.15	2,250	0.11~0.15
5	1,000	0.05~0.1	510	0.05~0.1	400	0.05~0.1	830	0.12~0.18	1,020	0.12~0.18	1,800	0.12~0.18
6	850	0.06~0.12	430	0.06~0.12	350	0.06~0.12	690	0.13~0.19	850	0.13~0.19	1,500	0.13~0.19
7	730	0.07~0.14	360	0.07~0.14	260	0.07~0.14	600	0.15~0.22	730	0.15~0.22	1,300	0.15~0.22
8	640	0.08~0.16	320	0.08~0.16	230	0.08~0.16	520	0.16~0.24	640	0.16~0.24	1,100	0.16~0.24
9	570	0.09~0.18	280	0.09~0.18	210	0.09~0.18	460	0.18~0.26	570	0.18~0.26	1,000	0.18~0.26
10	510	0.1~0.2	260	0.1~0.2	200	0.1~0.2	410	0.2~0.28	510	0.2~0.28	900	0.2~0.28
11	460	0.11~0.22	230	0.11~0.22	180	0.11~0.22	380	0.22~0.31	460	0.22~0.31	820	0.22~0.31
12	430	0.12~0.24	210	0.12~0.24	170	0.12~0.24	350	0.24~0.34	430	0.24~0.34	760	0.24~0.34
13	400	0.13~0.26	200	0.13~0.26	160	0.13~0.26	320	0.26~0.36	390	0.26~0.36	700	0.26~0.36
14	340	0.14~0.28	180	0.14~0.28	150	0.14~0.28	300	0.21~0.36	360	0.21~0.36	640	0.21~0.36
15	320	0.15~0.3	170	0.15~0.3	140	0.15~0.3	280	0.23~0.38	340	0.23~0.38	590	0.23~0.38
16	300	0.16~0.32	160	0.16~0.32	130	0.16~0.32	260	0.24~0.4	320	0.24~0.4	560	0.24~0.4
17	280	0.17~0.34	150	0.17~0.34	120	0.17~0.34	240	0.26~0.43	300	0.26~0.43	520	0.26~0.43
18	270	0.18~0.36	140	0.18~0.36	115	0.18~0.36	230	0.27~0.45	280	0.27~0.45	500	0.27~0.45
19	250	0.19~0.38	130	0.19~0.38	110	0.19~0.38	220	0.29~0.48	270	0.29~0.48	470	0.29~0.48
20	240	0.2~0.4	130	0.2~0.4	100	0.2~0.4	210	0.3~0.5	260	0.3~0.5	450	0.3~0.5

被削材 Work Material	Ti合金 Ti Alloy Ti-6Al-4V (32~38HRC)			インコネル・ β-Ti合金 Inconel Inconel 718 (38~45HRC)		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500~710N/mm ²		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel・ Mild Steel SS400~500N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250~350N/mm ²		
	切削速度 Cutting Speed	6~10m/min			6~8m/min		25~36m/min		38~50m/min		40~63m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	5,000	0.005~0.01	3,800	0.005~0.01	15,000	0.015~0.025	注1 (Note1)	0.005~0.01	注1 (Note1)	0.005~0.01		
1	2,400	0.01~0.02	2,000	0.01~0.02	8,000	0.03~0.045	12,000	0.01~0.02	12,000	0.01~0.02		
2	1,200	0.02~0.04	1,100	0.02~0.04	5,000	0.06~0.09	6,350	0.06~0.09	8,400	0.08~0.11		
3	800	0.03~0.06	740	0.03~0.06	3,400	0.1~0.13	4,250	0.1~0.13	5,600	0.11~0.16		
4	699	0.04~0.08	550	0.04~0.08	2,550	0.11~0.15	3,200	0.11~0.15	4,220	0.13~0.19		
5	500	0.05~0.1	445	0.05~0.1	2,050	0.12~0.18	2,550	0.12~0.18	3,370	0.16~0.22		
6	440	0.06~0.12	370	0.06~0.12	1,700	0.13~0.19	2,100	0.13~0.19	2,800	0.19~0.26		
7	350	0.07~0.14	320	0.07~0.14	1,450	0.15~0.22	1,800	0.15~0.22	2,400	0.2~0.28		
8	320	0.08~0.16	280	0.08~0.16	1,270	0.16~0.24	1,600	0.16~0.24	2,100	0.21~0.3		
9	280	0.09~0.18	250	0.09~0.18	1,130	0.18~0.26	1,400	0.18~0.26	1,900	0.23~0.33		
10	260	0.1~0.2	220	0.1~0.2	1,000	0.2~0.28	1,270	0.2~0.28	1,700	0.25~0.36		
11	230	0.11~0.22	200	0.11~0.22	930	0.22~0.31	1,150	0.22~0.31	1,550	0.28~0.39		
12	210	0.12~0.24	190	0.12~0.24	850	0.24~0.34	1,060	0.24~0.34	1,400	0.3~0.42		
13	200	0.13~0.26	170	0.13~0.26	785	0.26~0.36	980	0.26~0.36	1,300	0.31~0.42		
14	-	-	-	-	730	0.28~0.39	900	0.28~0.39	1,200	0.32~0.44		
15	-	-	-	-	680	-	-	-	-	-		
16	-	-	-	-	640	0.3~0.43	800	0.3~0.43	1,050	0.34~0.46		
17	-	-	-	-	600	-	-	-	-	-		
18	-	-	-	-	570	0.34~0.49	700	0.34~0.49	950	0.36~0.5		
19	-	-	-	-	540	-	-	-	-	-		
20	-	-	-	-	510	0.36~0.5	650	0.36~0.5	830	0.4~0.56		

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のもです。
 - 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
 - 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げてください。
 - 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。
 - 旋盤、横形機で穴深さが直径の3倍を超える場合、ステップ送りを行って下さい。
- 注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble, high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)
- Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

VP-GOLDドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM-SCr 710~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC			
	切削速度 Cutting Speed	38~50m/min	25~36m/min	25~32m/min	12~20m/min	10~16m/min	40~63m/min	70~120m/min	SKD61 ~28HRc ~900N/mm ²	SKD11 28~34HRc 900~1060N/mm ²	SKD61 ~28HRc ~900N/mm ²	SKD11 28~34HRc 900~1060N/mm ²	SKD61 ~28HRc ~900N/mm ²	SKD11 28~34HRc 900~1060N/mm ²	SKD61 ~28HRc ~900N/mm ²	SKD11 28~34HRc 900~1060N/mm ²
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,350	0.06 ~ 0.09	5,100	0.06 ~ 0.09	4,450	0.06 ~ 0.09	2,550	0.06 ~ 0.09	2,050	0.06 ~ 0.09	8,435	0.08 ~ 0.11	15,000	0.12 ~ 0.18		
3	4,250	0.1 ~ 0.13	3,400	0.1 ~ 0.13	2,970	0.1 ~ 0.13	1,700	0.1 ~ 0.13	1,370	0.1 ~ 0.13	5,620	0.11 ~ 0.16	10,000	0.2 ~ 0.28		
4	3,200	0.11 ~ 0.15	2,550	0.11 ~ 0.15	2,230	0.11 ~ 0.15	1,270	0.11 ~ 0.15	1,035	0.11 ~ 0.15	4,220	0.13 ~ 0.19	8,000	0.24 ~ 0.38		
5	2,550	0.12 ~ 0.18	2,040	0.12 ~ 0.18	1,780	0.12 ~ 0.18	1,020	0.12 ~ 0.18	825	0.12 ~ 0.18	3,375	0.16 ~ 0.22	6,350	0.28 ~ 0.4		
6	2,100	0.13 ~ 0.19	1,700	0.13 ~ 0.19	1,490	0.13 ~ 0.19	850	0.13 ~ 0.19	690	0.13 ~ 0.19	2,810	0.19 ~ 0.26	5,300	0.34 ~ 0.48		
8	1,600	0.16 ~ 0.24	1,270	0.16 ~ 0.24	1,110	0.16 ~ 0.24	635	0.16 ~ 0.24	515	0.16 ~ 0.24	2,110	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53		
10	1,270	0.2 ~ 0.28	1,020	0.2 ~ 0.28	890	0.2 ~ 0.28	510	0.2 ~ 0.28	410	0.2 ~ 0.28	1,690	0.25 ~ 0.36	3,200	0.45 ~ 0.63		
12	1,060	0.24 ~ 0.34	850	0.24 ~ 0.34	740	0.24 ~ 0.34	425	0.24 ~ 0.34	350	0.24 ~ 0.34	1,400	0.3 ~ 0.42	2,700	0.53 ~ 0.75		
13	980	0.26 ~ 0.36	780	0.26 ~ 0.36	690	0.26 ~ 0.36	390	0.26 ~ 0.36	320	0.26 ~ 0.36	1,300	0.31 ~ 0.42	2,500	0.56 ~ 0.79		
14	900	0.28 ~ 0.39	720	0.28 ~ 0.39	640	0.28 ~ 0.39	360	0.28 ~ 0.39	300	0.28 ~ 0.39	1,200	0.32 ~ 0.44	2,300	0.57 ~ 0.81		
16	800	0.3 ~ 0.43	640	0.3 ~ 0.43	560	0.3 ~ 0.43	320	0.3 ~ 0.43	260	0.3 ~ 0.43	1,050	0.34 ~ 0.46	2,000	0.61 ~ 0.85		
18	700	0.34 ~ 0.49	560	0.34 ~ 0.49	500	0.34 ~ 0.49	280	0.34 ~ 0.49	230	0.34 ~ 0.49	950	0.36 ~ 0.5	1,800	0.63 ~ 0.9		
20	650	0.36 ~ 0.5	500	0.36 ~ 0.5	450	0.36 ~ 0.5	260	0.36 ~ 0.5	210	0.36 ~ 0.5	830	0.4 ~ 0.56	1,600	0.68 ~ 0.98		
22	580	0.4 ~ 0.55	460	0.4 ~ 0.55	400	0.4 ~ 0.55	230	0.4 ~ 0.55	190	0.4 ~ 0.55	750	0.42 ~ 0.59	1,500	0.73 ~ 1.06		
24	530	0.41 ~ 0.6	420	0.41 ~ 0.6	370	0.41 ~ 0.6	210	0.41 ~ 0.6	170	0.41 ~ 0.6	700	0.46 ~ 0.65	1,350	0.77 ~ 1.13		
26	500	0.42 ~ 0.65	400	0.42 ~ 0.65	340	0.42 ~ 0.65	200	0.42 ~ 0.65	160	0.42 ~ 0.65	650	0.47 ~ 0.68	1,250	0.81 ~ 1.2		
28	450	0.45 ~ 0.7	360	0.45 ~ 0.7	320	0.45 ~ 0.7	180	0.45 ~ 0.7	150	0.45 ~ 0.7	600	0.5 ~ 0.73	1,150	0.84 ~ 1.26		
30	420	0.48 ~ 0.75	340	0.48 ~ 0.75	300	0.48 ~ 0.75	170	0.48 ~ 0.75	140	0.48 ~ 0.75	550	0.54 ~ 0.78	1,100	0.87 ~ 1.32		
32	400	0.51 ~ 0.8	320	0.51 ~ 0.8	280	0.51 ~ 0.8	160	0.51 ~ 0.8	130	0.51 ~ 0.8	520	0.58 ~ 0.83	1,000	0.9 ~ 1.38		

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分にを行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合には、下表のように切削速度を設定して下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
- 立形の加工機で穴深さが直径の4倍を超える場合、旋盤・横形の加工機で穴深さが直径の3倍を超える場合はステップ送りを行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.
- For drilling depth >4D, reduce the drilling speed (using the table below).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
- The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter for vertical machines, and 3 times the drill diameter for horizontal lathe machines.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

VP-GOLDドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~900N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel				鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~900N/mm ² ~28HRC		SKD11 ~1060N/mm ² 28 ~34HRC											
切削速度 Cutting Speed	16 ~24m/min		20 ~25m/min		12 ~16m/min		10 ~20m/min		6 ~10m/min		20 ~30m/min		20 ~35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,100	0.05 ~ 0.1	2,400	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	1,700	0.05 ~ 0.1	850	0.04 ~ 0.07	2,700	0.04 ~ 0.07	3,000	0.05 ~ 0.1
4	1,600	0.06 ~ 0.12	1,800	0.06 ~ 0.12	1,100	0.06 ~ 0.12	1,270	0.06 ~ 0.12	640	0.05 ~ 0.09	2,000	0.05 ~ 0.09	2,200	0.06 ~ 0.12
5	1,250	0.08 ~ 0.13	1,450	0.08 ~ 0.13	900	0.08 ~ 0.13	1,000	0.08 ~ 0.13	510	0.07 ~ 0.1	1,600	0.07 ~ 0.1	1,800	0.08 ~ 0.13
6	1,050	0.1 ~ 0.14	1,200	0.1 ~ 0.14	750	0.1 ~ 0.14	850	0.1 ~ 0.14	420	0.09 ~ 0.12	1,350	0.09 ~ 0.12	1,500	0.1 ~ 0.14
7	900	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	640	0.12 ~ 0.16	730	0.12 ~ 0.16	360	0.1 ~ 0.14	1,150	0.1 ~ 0.14	1,300	0.12 ~ 0.16
8	800	0.14 ~ 0.18	900	0.14 ~ 0.18	560	0.14 ~ 0.18	640	0.14 ~ 0.18	320	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	1,100	0.14 ~ 0.18
9	700	0.16 ~ 0.2	800	0.16 ~ 0.2	500	0.16 ~ 0.2	570	0.16 ~ 0.2	280	0.13 ~ 0.18	900	0.13 ~ 0.18	1,000	0.16 ~ 0.2
10	640	0.18 ~ 0.22	720	0.18 ~ 0.22	450	0.18 ~ 0.22	510	0.18 ~ 0.22	260	0.14 ~ 0.2	800	0.14 ~ 0.2	900	0.18 ~ 0.22

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
- 旋盤、横形機でステップ送りを行う場合、穴の口元まで戻して下さい。
- ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5 ~ 3D程度に設定下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- When you perform step process by **lathe/horizontal machine**, please pull back the drill to the mouth of a hole.
- When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

STAINLESS STEEL
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タッピング
GEAR DRILLS
ギアドリル
ROUND DRILLS
丸タリス
FOR LATHES
旋盤用工具
OTHER PURPOSES
多機能ドリル
INDEXABLE
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-GOLDドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-GOLDドリル
TDXL DRILLS
スラスタードリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 ・400系 SUS300・400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel/Hardened Steel				調質鋼 Hardened Steel 34~43HRC 1060~1400N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	切削速度 Cutting Speed	36~80m/min	25~50m/min	25~36m/min	18~25m/min	12~22m/min	10~16m/min	9~13m/min	36~63m/min	70~140m/min								
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
	6	3,000	0.13 ~ 0.19	1,900	0.13 ~ 0.19	1,500	0.13 ~ 0.19	1,100	0.13 ~ 0.19	850	0.13 ~ 0.19	660	0.13 ~ 0.19	630	0.08 ~ 0.15	2,500	0.19 ~ 0.26	5,300
8	2,300	0.17 ~ 0.24	1,400	0.17 ~ 0.24	1,100	0.17 ~ 0.24	830	0.17 ~ 0.24	640	0.17 ~ 0.24	450	0.17 ~ 0.24	470	0.13 ~ 0.2	1,900	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53
10	1,800	0.2 ~ 0.28	1,100	0.2 ~ 0.28	950	0.2 ~ 0.28	660	0.2 ~ 0.28	500	0.2 ~ 0.28	400	0.2 ~ 0.28	380	0.16 ~ 0.24	1,500	0.25 ~ 0.36	3,200	0.45 ~ 0.63
12	1,500	0.24 ~ 0.34	950	0.24 ~ 0.34	800	0.24 ~ 0.34	550	0.24 ~ 0.34	420	0.24 ~ 0.34	330	0.24 ~ 0.34	320	0.19 ~ 0.28	1,250	0.3 ~ 0.42	2,700	0.53 ~ 0.75
13	1,400	0.26 ~ 0.36	900	0.26 ~ 0.36	750	0.26 ~ 0.36	510	0.26 ~ 0.36	400	0.26 ~ 0.36	300	0.26 ~ 0.36	290	0.2 ~ 0.3	1,200	0.31 ~ 0.42	2,500	0.56 ~ 0.79
14	1,350	0.28 ~ 0.39	820	0.28 ~ 0.39	700	0.28 ~ 0.39	470	0.28 ~ 0.39	360	0.28 ~ 0.39	280	0.28 ~ 0.39	270	0.2 ~ 0.32	1,100	0.32 ~ 0.44	2,300	0.57 ~ 0.81
16	1,200	0.3 ~ 0.43	720	0.3 ~ 0.43	600	0.3 ~ 0.43	420	0.3 ~ 0.43	320	0.3 ~ 0.43	250	0.3 ~ 0.43	240	0.22 ~ 0.32	1,000	0.34 ~ 0.46	2,000	0.61 ~ 0.85
18	1,100	0.34 ~ 0.49	650	0.34 ~ 0.49	550	0.34 ~ 0.49	370	0.34 ~ 0.49	280	0.34 ~ 0.49	220	0.34 ~ 0.49	210	0.24 ~ 0.4	900	0.36 ~ 0.5	1,800	0.63 ~ 0.9
20	950	0.36 ~ 0.5	580	0.36 ~ 0.5	480	0.36 ~ 0.5	330	0.36 ~ 0.5	260	0.36 ~ 0.5	200	0.36 ~ 0.5	190	0.27 ~ 0.45	800	0.4 ~ 0.56	1,600	0.68 ~ 0.98
22	850	0.4 ~ 0.55	520	0.4 ~ 0.55	450	0.4 ~ 0.55	300	0.4 ~ 0.55	230	0.4 ~ 0.55	180	0.4 ~ 0.55	170	0.28 ~ 0.48	700	0.42 ~ 0.59	1,500	0.73 ~ 1.06
24	800	0.41 ~ 0.6	480	0.41 ~ 0.6	400	0.41 ~ 0.6	280	0.41 ~ 0.6	210	0.41 ~ 0.6	170	0.41 ~ 0.6	160	0.29 ~ 0.52	650	0.46 ~ 0.65	1,350	0.77 ~ 1.13
26	750	0.42 ~ 0.65	450	0.42 ~ 0.65	370	0.42 ~ 0.65	250	0.42 ~ 0.65	200	0.42 ~ 0.65	150	0.42 ~ 0.65	150	0.3 ~ 0.56	600	0.47 ~ 0.68	1,250	0.81 ~ 1.2

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

ドリル
DRILLS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DRILLS

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレーツドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/鏧ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

VP-GOLDドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 ・400系 SUS300-400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel/Hardened Steel				調質鋼 Hardened Steel 34~43HRC ₂ 1060~1400N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~28HRC ~900N/mm ²	SKD11 ~34HRC 900~1060N/mm ²																
切削速度 Cutting Speed	36~80m/min		25~50m/min		25~36m/min		18~25m/min		12~22m/min		10~16m/min		9~13m/min		36~63m/min		70~140m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	3,000	0.13~0.19	1,900	0.13~0.19	1,500	0.13~0.19	1,100	0.13~0.19	850	0.13~0.19	660	0.13~0.19	630	0.08~0.15	2,500	0.19~0.26	5,300	0.34~0.48
8	2,300	0.17~0.24	1,400	0.17~0.24	1,100	0.17~0.24	830	0.17~0.24	640	0.17~0.24	450	0.17~0.24	470	0.13~0.2	1,900	0.21~0.3	4,000	0.38~0.53
10	1,800	0.2~0.28	1,100	0.2~0.28	950	0.2~0.28	660	0.2~0.28	500	0.2~0.28	400	0.2~0.28	380	0.16~0.24	1,500	0.25~0.36	3,200	0.45~0.63
12	1,500	0.24~0.34	950	0.24~0.34	800	0.24~0.34	550	0.24~0.34	420	0.24~0.34	330	0.24~0.34	320	0.19~0.28	1,250	0.3~0.42	2,700	0.53~0.75
13	1,400	0.26~0.36	900	0.26~0.36	750	0.26~0.36	510	0.26~0.36	400	0.26~0.36	300	0.26~0.36	290	0.2~0.3	1,200	0.31~0.42	2,500	0.56~0.79
14	1,350	0.28~0.39	820	0.28~0.39	700	0.28~0.39	470	0.28~0.39	360	0.28~0.39	280	0.28~0.39	270	0.2~0.32	1,100	0.32~0.44	2,300	0.57~0.81
16	1,200	0.3~0.43	720	0.3~0.43	600	0.3~0.43	420	0.3~0.43	320	0.3~0.43	250	0.3~0.43	240	0.22~0.32	1,000	0.34~0.46	2,000	0.61~0.85
18	1,100	0.34~0.49	650	0.34~0.49	550	0.34~0.49	370	0.34~0.49	280	0.34~0.49	220	0.34~0.49	210	0.24~0.4	900	0.36~0.5	1,800	0.63~0.9
20	950	0.36~0.5	580	0.36~0.5	480	0.36~0.5	330	0.36~0.5	260	0.36~0.5	200	0.36~0.5	190	0.27~0.45	800	0.4~0.56	1,600	0.68~0.98
22	850	0.4~0.55	520	0.4~0.55	450	0.4~0.55	300	0.4~0.55	230	0.4~0.55	180	0.4~0.55	170	0.28~0.48	700	0.42~0.59	1,500	0.73~1.06
24	800	0.41~0.6	480	0.41~0.6	400	0.41~0.6	280	0.41~0.6	210	0.41~0.6	170	0.41~0.6	160	0.29~0.52	650	0.46~0.65	1,350	0.77~1.13
26	750	0.42~0.65	450	0.42~0.65	370	0.42~0.65	250	0.42~0.65	200	0.42~0.65	150	0.42~0.65	150	0.3~0.56	600	0.47~0.68	1,250	0.81~1.2
28	700	0.45~0.7	410	0.45~0.7	350	0.45~0.7	240	0.45~0.7	180	0.45~0.7	140	0.45~0.7	140	0.31~0.59	550	0.5~0.73	1,150	0.84~1.26
30	650	0.48~0.75	400	0.48~0.75	320	0.48~0.75	220	0.48~0.75	170	0.48~0.75	130	0.48~0.75	130	0.32~0.63	500	0.54~0.78	1,100	0.87~1.32
32	600	0.51~0.8	360	0.51~0.8	300	0.51~0.8	200	0.51~0.8	160	0.51~0.8	120	0.51~0.8	120	0.32~0.67	480	0.58~0.83	1,000	0.9~1.38

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.8

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDS

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel									
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N		オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631	
切削速度 Cutting Speed	12~15m/min※		15~25m/min		15~25m/min		15~30m/min		10~20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ~ 0.018	6,370	0.02 ~ 0.04	6,370	0.01 ~ 0.02	7,000	0.01 ~ 0.03	4,770	0.01 ~ 0.03
2	2,230	0.02 ~ 0.036	3,180	0.05 ~ 0.07	3,180	0.02 ~ 0.04	3,500	0.03 ~ 0.05	2,390	0.03 ~ 0.05
3	1,490	0.03 ~ 0.054	2,120	0.06 ~ 0.09	2,120	0.03 ~ 0.06	2,330	0.04 ~ 0.06	1,590	0.04 ~ 0.06
4	1,030	0.04 ~ 0.08	1,590	0.08 ~ 0.12	1,590	0.04 ~ 0.08	1,750	0.06 ~ 0.08	1,190	0.06 ~ 0.08
5	830	0.05 ~ 0.1	1,270	0.1 ~ 0.15	1,270	0.05 ~ 0.1	1,400	0.08 ~ 0.1	950	0.08 ~ 0.1
6	690	0.06 ~ 0.12	1,060	0.12 ~ 0.18	1,060	0.06 ~ 0.12	1,170	0.09 ~ 0.12	800	0.09 ~ 0.12
8	480	0.08 ~ 0.16	800	0.16 ~ 0.24	800	0.08 ~ 0.16	880	0.12 ~ 0.16	600	0.12 ~ 0.16
10	380	0.10 ~ 0.2	640	0.2 ~ 0.28	640	0.1 ~ 0.2	700	0.15 ~ 0.2	480	0.15 ~ 0.2
12	320	0.12 ~ 0.24	530	0.24 ~ 0.34	530	0.12 ~ 0.24	580	0.18 ~ 0.24	400	0.18 ~ 0.24

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ~ 500N/mm ²	
	32~63m/min		63~100m/min		40~60m/min		40~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ~ 0.06	25,000	0.02 ~ 0.06	15,920	0.01 ~ 0.03	15,920	0.02 ~ 0.05
2	8,000	0.04 ~ 0.12	10,000	0.04 ~ 0.12	7,960	0.04 ~ 0.06	7,960	0.06 ~ 0.09
3	5,300	0.06 ~ 0.18	6,700	0.06 ~ 0.18	5,310	0.06 ~ 0.09	5,310	0.1 ~ 0.13
4	4,000	0.08 ~ 0.24	6,400	0.08 ~ 0.24	3,980	0.08 ~ 0.11	3,980	0.11 ~ 0.15
5	3,200	0.1 ~ 0.3	5,000	0.1 ~ 0.3	3,180	0.1 ~ 0.13	3,180	0.12 ~ 0.18
6	2,700	0.12 ~ 0.36	4,200	0.12 ~ 0.36	2,650	0.12 ~ 0.15	2,650	0.13 ~ 0.19
8	2,000	0.16 ~ 0.45	3,200	0.16 ~ 0.45	1,990	0.16 ~ 0.2	1,990	0.17 ~ 0.24
10	1,600	0.2 ~ 0.55	2,500	0.2 ~ 0.55	1,590	0.2 ~ 0.25	1,590	0.2 ~ 0.28
12	1,350	0.24 ~ 0.66	2,100	0.24 ~ 0.66	1,330	0.24 ~ 0.3	1,330	0.24 ~ 0.34

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
 - 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
 - 鑄肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げして下さい。
 - 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げして下さい。
 - 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
 - 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げして下さい。
 - ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化する場合がありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。(ご使用前にMill sheetのチェックをしっかりと行って下さい。)
- ※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、溶着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
 - The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
 - When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
 - For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
 - Step feeding is required for drilling depth>4D.
 - When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
 - The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)
- ※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

D : drill dia

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel										
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N			オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631	
切削速度 Cutting Speed	12~15m/min※			15~25m/min		15~25m/min		15~30m/min		10~20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	
1	4,460	0.01 ~ 0.018	6,370	0.02 ~ 0.04	6,370	0.01 ~ 0.02	7,000	0.01 ~ 0.03	4,770	0.01 ~ 0.03	
2	2,230	0.02 ~ 0.036	3,180	0.05 ~ 0.07	3,180	0.02 ~ 0.04	3,500	0.03 ~ 0.05	2,390	0.03 ~ 0.05	
3	1,490	0.03 ~ 0.054	2,120	0.06 ~ 0.09	2,120	0.03 ~ 0.06	2,330	0.04 ~ 0.06	1,590	0.04 ~ 0.06	
4	1,030	0.04 ~ 0.08	1,590	0.08 ~ 0.12	1,590	0.04 ~ 0.08	1,750	0.06 ~ 0.08	1,190	0.06 ~ 0.08	
5	830	0.05 ~ 0.1	1,270	0.1 ~ 0.15	1,270	0.05 ~ 0.1	1,400	0.08 ~ 0.1	950	0.08 ~ 0.1	
6	690	0.06 ~ 0.12	1,060	0.12 ~ 0.18	1,060	0.06 ~ 0.12	1,170	0.09 ~ 0.12	800	0.09 ~ 0.12	
8	480	0.08 ~ 0.16	800	0.16 ~ 0.24	800	0.08 ~ 0.16	880	0.12 ~ 0.16	600	0.12 ~ 0.16	
10	380	0.10 ~ 0.2	640	0.2 ~ 0.28	640	0.1 ~ 0.2	700	0.15 ~ 0.2	480	0.15 ~ 0.2	
12	320	0.12 ~ 0.24	530	0.24 ~ 0.34	530	0.12 ~ 0.24	580	0.18 ~ 0.24	400	0.18 ~ 0.24	

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ~ 500N/mm ²	
	32~63m/min		63~100m/min		40~60m/min		40~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ~ 0.06	25,000	0.02 ~ 0.06	15,920	0.01 ~ 0.03	15,920	0.02 ~ 0.05
2	8,000	0.04 ~ 0.12	10,000	0.04 ~ 0.12	7,960	0.04 ~ 0.06	7,960	0.06 ~ 0.09
3	5,300	0.06 ~ 0.18	6,700	0.06 ~ 0.18	5,310	0.06 ~ 0.09	5,310	0.1 ~ 0.13
4	4,000	0.08 ~ 0.24	6,400	0.08 ~ 0.24	3,980	0.08 ~ 0.11	3,980	0.11 ~ 0.15
5	3,200	0.1 ~ 0.3	5,000	0.1 ~ 0.3	3,180	0.1 ~ 0.13	3,180	0.12 ~ 0.18
6	2,700	0.12 ~ 0.36	4,200	0.12 ~ 0.36	2,650	0.12 ~ 0.15	2,650	0.13 ~ 0.19
8	2,000	0.16 ~ 0.45	3,200	0.16 ~ 0.45	1,990	0.16 ~ 0.2	1,990	0.17 ~ 0.24
10	1,600	0.2 ~ 0.55	2,500	0.2 ~ 0.55	1,590	0.2 ~ 0.25	1,590	0.2 ~ 0.28
12	1,350	0.24 ~ 0.66	2,100	0.24 ~ 0.66	1,330	0.24 ~ 0.3	1,330	0.24 ~ 0.34

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げてください。
- 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げてください。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行ってください。
- 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げてください。
- ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化する場合がありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。(ご使用前にMill sheetのチェックをしっかりと行って下さい。)

※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、着着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
- For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
- Step feeding is required for drilling depth>4D.
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)

※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

D : drill dia

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-SUS-GDS・EX-SUS-GDN・EX-SUS-GDR・MT-SUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel				アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052-7075	アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020-2600	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500n/mm ²								
	オーステナイト系 Austenitic SUS304・200	マルテンサイト系 Martensitic SUS420-440	フェライト系 Ferritic SUS430-405	析出硬化系 Precipitation SUS630-631												
切削速度 Cutting Speed	12~15m/min	15~20m/min	15~20m/min	8~12m/min	32~63m/min	63~100m/min	25~50m/min	32~40m/min								
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)		
1	4,460	0.01 ~ 0.018	5,550	0.02 ~ 0.04	5,550	0.01 ~ 0.03	3,200	0.01 ~ 0.03	15,000	0.02 ~ 0.06	25,000	0.02 ~ 0.06	12,000	0.01 ~ 0.03	10,000	0.02 ~ 0.05
2	2,230	0.02 ~ 0.036	2,850	0.05 ~ 0.07	2,850	0.03 ~ 0.05	1,600	0.03 ~ 0.05	8,000	0.04 ~ 0.12	10,000	0.04 ~ 0.12	5,100	0.04 ~ 0.06	5,700	0.06 ~ 0.09
3	1,490	0.03 ~ 0.054	1,900	0.06 ~ 0.09	1,900	0.04 ~ 0.06	1,100	0.04 ~ 0.06	5,300	0.06 ~ 0.18	6,700	0.06 ~ 0.18	3,400	0.06 ~ 0.09	3,850	0.1 ~ 0.13
4	1,030	0.04 ~ 0.08	1,450	0.08 ~ 0.12	1,450	0.06 ~ 0.08	800	0.06 ~ 0.08	4,000	0.08 ~ 0.24	6,400	0.08 ~ 0.24	2,550	0.08 ~ 0.11	2,900	0.11 ~ 0.15
5	830	0.05 ~ 0.1	1,150	0.12 ~ 0.15	1,150	0.08 ~ 0.1	650	0.08 ~ 0.1	3,200	0.1 ~ 0.3	5,000	0.1 ~ 0.3	2,050	0.1 ~ 0.13	2,260	0.12 ~ 0.18
6	690	0.06 ~ 0.12	950	0.15 ~ 0.18	950	0.09 ~ 0.12	550	0.09 ~ 0.12	2,700	0.12 ~ 0.36	4,200	0.12 ~ 0.36	1,700	0.12 ~ 0.15	1,900	0.13 ~ 0.19
8	480	0.08 ~ 0.16	720	0.2 ~ 0.24	720	0.12 ~ 0.16	400	0.12 ~ 0.16	2,000	0.16 ~ 0.45	3,200	0.16 ~ 0.45	1,250	0.16 ~ 0.2	1,400	0.17 ~ 0.24
10	380	0.10 ~ 0.2	570	0.25 ~ 0.3	570	0.15 ~ 0.2	320	0.15 ~ 0.2	1,600	0.2 ~ 0.55	2,500	0.2 ~ 0.55	1,000	0.2 ~ 0.25	1,120	0.2 ~ 0.28
12	320	0.12 ~ 0.24	480	0.3 ~ 0.36	480	0.18 ~ 0.24	280	0.18 ~ 0.24	1,350	0.24 ~ 0.66	2,100	0.24 ~ 0.66	850	0.24 ~ 0.3	950	0.24 ~ 0.34
13	370	0.26 ~ 0.36	440	0.32 ~ 0.4	440	0.2 ~ 0.26	250	0.2 ~ 0.26	1,250	0.25 ~ 0.72	2,000	0.25 ~ 0.72	780	0.26 ~ 0.32	880	0.26 ~ 0.36
14	340	0.28 ~ 0.39	410	0.35 ~ 0.45	410	0.21 ~ 0.3	225	0.21 ~ 0.3	1,140	0.27 ~ 0.74	1,850	0.27 ~ 0.74	730	0.26 ~ 0.34	820	0.27 ~ 0.39
15	320	0.29 ~ 0.4	380	0.36 ~ 0.48	380	0.22 ~ 0.31	210	0.22 ~ 0.31	1,060	0.29 ~ 0.8	1,700	0.29 ~ 0.8	680	0.26 ~ 0.36	760	0.28 ~ 0.42
16	300	0.3 ~ 0.43	355	0.37 ~ 0.5	355	0.23 ~ 0.32	200	0.23 ~ 0.32	1,000	0.3 ~ 0.83	1,600	0.3 ~ 0.83	640	0.27 ~ 0.37	720	0.29 ~ 0.43
17	280	0.31 ~ 0.45	335	0.38 ~ 0.52	335	0.24 ~ 0.34	185	0.24 ~ 0.34	940	0.31 ~ 0.88	1,500	0.31 ~ 0.88	600	0.28 ~ 0.39	675	0.3 ~ 0.46
18	265	0.32 ~ 0.47	320	0.39 ~ 0.54	320	0.25 ~ 0.36	175	0.25 ~ 0.36	885	0.32 ~ 0.94	1,450	0.32 ~ 0.94	570	0.29 ~ 0.41	640	0.32 ~ 0.49
19	250	0.33 ~ 0.48	300	0.4 ~ 0.55	300	0.25 ~ 0.38	170	0.25 ~ 0.38	840	0.34 ~ 0.97	1,350	0.34 ~ 0.97	540	0.3 ~ 0.43	600	0.33 ~ 0.51
20	240	0.34 ~ 0.5	285	0.4 ~ 0.56	285	0.26 ~ 0.4	160	0.26 ~ 0.4	800	0.36 ~ 1	1,300	0.36 ~ 1	510	0.3 ~ 0.44	570	0.34 ~ 0.52
22	215	0.36 ~ 0.54	260	0.42 ~ 0.61	260	0.28 ~ 0.44	145	0.28 ~ 0.44	730	0.39 ~ 1.08	1,200	0.39 ~ 1.08	460	0.32 ~ 0.48	520	0.37 ~ 0.57
24	200	0.38 ~ 0.57	240	0.43 ~ 0.65	240	0.3 ~ 0.48	135	0.3 ~ 0.48	670	0.41 ~ 1.15	1,100	0.41 ~ 1.15	420	0.33 ~ 0.52	480	0.39 ~ 0.61
26	185	0.4 ~ 0.6	220	0.44 ~ 0.7	220	0.32 ~ 0.52	120	0.32 ~ 0.52	620	0.44 ~ 1.22	1,000	0.44 ~ 1.22	390	0.34 ~ 0.56	450	0.41 ~ 0.66
28	170	0.41 ~ 0.63	200	0.45 ~ 0.74	200	0.34 ~ 0.56	115	0.34 ~ 0.56	570	0.46 ~ 1.29	930	0.46 ~ 1.29	360	0.35 ~ 0.59	410	0.43 ~ 0.71
30	160	0.42 ~ 0.66	190	0.45 ~ 0.78	190	0.36 ~ 0.6	105	0.36 ~ 0.6	530	0.48 ~ 1.35	870	0.48 ~ 1.35	340	0.36 ~ 0.63	380	0.45 ~ 0.75
32	150	0.43 ~ 0.7	180	0.45 ~ 0.82	180	0.37 ~ 0.64	100	0.37 ~ 0.64	500	0.5 ~ 1.42	820	0.5 ~ 1.42	320	0.38 ~ 0.67	360	0.47 ~ 0.8
40	120	0.44 ~ 0.76	140	0.48 ~ 0.88	140	0.4 ~ 0.7	80	0.4 ~ 0.7	400	0.6 ~ 1.4	650	0.6 ~ 1.4	250	0.4 ~ 0.8	280	0.48 ~ 1
50	95	0.45 ~ 0.8	115	0.5 ~ 0.9	115	0.45 ~ 0.75	60	0.45 ~ 0.75	320	0.7 ~ 1.6	500	0.7 ~ 1.6	200	0.45 ~ 1	230	0.5 ~ 1.2

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のもです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 銹肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
- 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
- For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
- Step feeding is required for drilling depth>4D.
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

ドリル
DRILLS
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タツブ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DRIS
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE DRILLS
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル
TDM DRILLS
スラスタドリル
LATHE DRILLS
旋盤用ドリル
STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS
ストレートドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS
COUNTERBORING
フラットドリル/ ぼり
CARBIDE REAMER
超硬リーマ
MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr 710~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				調質鋼 Hardened Steel				超耐熱鋼 Inconel 718 (38~43HRC)		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC-AC				
	SKD61 ~900N/mm ²	SKD11 900~1060N/mm ²	34~43HRC 1060~1400N/mm ²	43~48HRC 1400~1600N/mm ²	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		10~16m/min		8~12m/min		10~15m/min		6~10m/min		6~8m/min		32~40m/min		63~100m/min
切削速度 Cutting Speed	直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	11,500	0.03 ~ 0.05	8,000	0.03 ~ 0.05	7,000	0.03 ~ 0.05	4,000	0.03 ~ 0.05	3,200	0.03 ~ 0.05	3,800	0.01 ~ 0.03	2,500	0.01 ~ 0.02	2,500	0.01 ~ 0.02	10,000	0.04 ~ 0.06	20,000	0.06 ~ 0.09			
2	5,700	0.06 ~ 0.09	4,000	0.06 ~ 0.09	3,500	0.06 ~ 0.09	2,000	0.06 ~ 0.09	1,600	0.06 ~ 0.09	1,900	0.02 ~ 0.05	1,250	0.02 ~ 0.04	1,250	0.02 ~ 0.04	5,700	0.08 ~ 0.11	10,000	0.12 ~ 0.18			
3	3,800	0.1 ~ 0.13	2,800	0.1 ~ 0.13	2,400	0.1 ~ 0.13	1,350	0.1 ~ 0.13	1,060	0.1 ~ 0.13	1,250	0.03 ~ 0.08	850	0.03 ~ 0.06	850	0.03 ~ 0.06	3,800	0.11 ~ 0.16	10,000	0.18 ~ 0.26			
4	2,900	0.11 ~ 0.15	2,100	0.11 ~ 0.15	1,800	0.11 ~ 0.15	1,000	0.11 ~ 0.15	800	0.11 ~ 0.15	960	0.04 ~ 0.1	640	0.04 ~ 0.08	630	0.04 ~ 0.08	2,900	0.13 ~ 0.19	7,500	0.24 ~ 0.34			
5	2,300	0.12 ~ 0.18	1,650	0.12 ~ 0.18	1,400	0.12 ~ 0.18	800	0.12 ~ 0.18	640	0.12 ~ 0.18	760	0.05 ~ 0.13	510	0.05 ~ 0.1	500	0.05 ~ 0.1	2,300	0.16 ~ 0.22	6,300	0.28 ~ 0.4			
6	1,900	0.13 ~ 0.19	1,400	0.13 ~ 0.19	1,200	0.13 ~ 0.19	660	0.13 ~ 0.19	530	0.13 ~ 0.19	640	0.06 ~ 0.15	430	0.06 ~ 0.12	430	0.06 ~ 0.12	1,900	0.19 ~ 0.26	5,000	0.34 ~ 0.48			
7	1,650	0.15 ~ 0.22	1,200	0.15 ~ 0.22	1,050	0.15 ~ 0.22	570	0.15 ~ 0.22	450	0.15 ~ 0.22	550	0.07 ~ 0.18	360	0.07 ~ 0.14	360	0.07 ~ 0.14	1,650	0.2 ~ 0.28	4,450	0.36 ~ 0.5			
8	1,400	0.17 ~ 0.24	1,050	0.17 ~ 0.24	920	0.17 ~ 0.24	500	0.17 ~ 0.24	400	0.17 ~ 0.24	480	0.08 ~ 0.2	320	0.08 ~ 0.16	320	0.08 ~ 0.16	1,400	0.21 ~ 0.31	4,000	0.38 ~ 0.53			
9	1,250	0.18 ~ 0.26	920	0.18 ~ 0.26	810	0.18 ~ 0.26	440	0.18 ~ 0.26	350	0.18 ~ 0.26	430	0.09 ~ 0.23	280	0.09 ~ 0.18	280	0.09 ~ 0.18	1,250	0.23 ~ 0.33	3,450	0.41 ~ 0.58			
10	1,150	0.2 ~ 0.28	830	0.2 ~ 0.28	730	0.2 ~ 0.28	400	0.2 ~ 0.28	320	0.2 ~ 0.28	380	0.1 ~ 0.25	260	0.1 ~ 0.2	260	0.1 ~ 0.2	1,150	0.25 ~ 0.35	3,150	0.45 ~ 0.63			
11	1,050	0.22 ~ 0.32	750	0.22 ~ 0.32	670	0.22 ~ 0.32	360	0.22 ~ 0.31	300	0.22 ~ 0.32	350	0.11 ~ 0.28	230	0.11 ~ 0.22	230	0.11 ~ 0.22	1,050	0.27 ~ 0.38	2,850	0.48 ~ 0.69			
12	950	0.24 ~ 0.34	690	0.24 ~ 0.34	610	0.24 ~ 0.34	330	0.24 ~ 0.34	270	0.24 ~ 0.34	320	0.12 ~ 0.3	210	0.12 ~ 0.24	210	0.12 ~ 0.24	950	0.3 ~ 0.42	2,650	0.53 ~ 0.75			
13	880	0.26 ~ 0.36	640	0.26 ~ 0.36	560	0.26 ~ 0.36	300	0.26 ~ 0.36	250	0.26 ~ 0.36	300	0.13 ~ 0.32	200	0.13 ~ 0.26	200	0.13 ~ 0.26	880	0.31 ~ 0.42	2,400	0.56 ~ 0.79			

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げてください。
- 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-LS-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM-SCr 710~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Castings ADC-AC	
	SKD61 ~900N/mm ²		SKD11 900~1060N/mm ²											
切削速度 Cutting Speed	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		10~16m/min		8~12m/min		32~40m/min		63~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2.5	4,600	0.04 ~ 0.08	3,300	0.04 ~ 0.08	2,870	0.04 ~ 0.08	1,660	0.04 ~ 0.08	1,270	0.03 ~ 0.07	4,600	0.04 ~ 0.08	10,400	0.04 ~ 0.08
3.3	3,470	0.05 ~ 0.1	2,500	0.05 ~ 0.1	2,170	0.05 ~ 0.1	1,260	0.05 ~ 0.1	970	0.04 ~ 0.08	3,470	0.05 ~ 0.1	7,870	0.05 ~ 0.1
4.2	2,730	0.06 ~ 0.12	1,970	0.06 ~ 0.12	1,700	0.06 ~ 0.12	990	0.06 ~ 0.12	760	0.05 ~ 0.1	2,730	0.06 ~ 0.12	6,180	0.06 ~ 0.12
5	2,300	0.08 ~ 0.13	1,660	0.08 ~ 0.13	1,430	0.08 ~ 0.13	830	0.08 ~ 0.13	640	0.07 ~ 0.12	2,300	0.08 ~ 0.13	5,190	0.08 ~ 0.13
6.8	1,690	0.11 ~ 0.15	1,220	0.11 ~ 0.15	1,050	0.11 ~ 0.15	610	0.11 ~ 0.15	470	0.09 ~ 0.13	1,690	0.11 ~ 0.15	3,820	0.11 ~ 0.15
7	1,640	0.12 ~ 0.16	1,180	0.12 ~ 0.16	1,020	0.12 ~ 0.16	590	0.12 ~ 0.16	450	0.1 ~ 0.14	1,640	0.12 ~ 0.16	3,710	0.12 ~ 0.16
8.5	1,350	0.15 ~ 0.19	970	0.15 ~ 0.19	840	0.15 ~ 0.19	490	0.15 ~ 0.19	380	0.13 ~ 0.17	1,350	0.15 ~ 0.19	3,050	0.15 ~ 0.19
8.8	1,300	0.16 ~ 0.2	940	0.16 ~ 0.2	810	0.16 ~ 0.2	470	0.16 ~ 0.2	360	0.14 ~ 0.18	1,300	0.16 ~ 0.2	2,950	0.16 ~ 0.2
10.3	1,110	0.18 ~ 0.22	800	0.18 ~ 0.22	700	0.18 ~ 0.22	400	0.18 ~ 0.22	310	0.16 ~ 0.2	1,110	0.18 ~ 0.22	2,520	0.18 ~ 0.22
10.5	1,090	0.19 ~ 0.23	790	0.19 ~ 0.23	690	0.19 ~ 0.23	390	0.19 ~ 0.23	300	0.17 ~ 0.21	1,090	0.19 ~ 0.23	2,470	0.19 ~ 0.23
10.8	1,060	0.2 ~ 0.24	770	0.2 ~ 0.24	670	0.2 ~ 0.24	380	0.2 ~ 0.24	290	0.18 ~ 0.22	1,060	0.2 ~ 0.24	2,400	0.2 ~ 0.24

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
- 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

EX-GOLDドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDN・EX-GDR・EX-MT-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・ScR 710 ~ 900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel				鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Castings ADC-AC	
	SKD61 ~900N/mm ²	SKD11 900~1060N/mm ²												
切削速度 Cutting Speed	32 ~ 40m/min		22 ~ 30m/min		20 ~ 25m/min		10 ~ 16m/min		8 ~ 12m/min		32 ~ 40m/min		63 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	17,800	0.01 ~ 0.015	12,700	0.01 ~ 0.015	11,100	0.01 ~ 0.015	6,600	0.01 ~ 0.015	5,100	0.01 ~ 0.015	17,800	0.01 ~ 0.015	37,600	0.01 ~ 0.015
1	11,500	0.03 ~ 0.05	8,000	0.03 ~ 0.05	7,000	0.03 ~ 0.05	3,800	0.03 ~ 0.05	3,200	0.03 ~ 0.05	11,500	0.04 ~ 0.06	20,000	0.06 ~ 0.09
2	5,700	0.06 ~ 0.09	4,000	0.06 ~ 0.09	3,500	0.06 ~ 0.09	1,900	0.06 ~ 0.09	1,600	0.06 ~ 0.09	5,700	0.08 ~ 0.11	10,000	0.12 ~ 0.18
3	3,850	0.1 ~ 0.13	2,800	0.1 ~ 0.13	2,400	0.1 ~ 0.13	1,320	0.1 ~ 0.13	1,060	0.1 ~ 0.13	3,850	0.11 ~ 0.16	10,000	0.2 ~ 0.28
4	2,900	0.11 ~ 0.15	2,100	0.11 ~ 0.15	1,800	0.11 ~ 0.15	950	0.11 ~ 0.15	800	0.11 ~ 0.15	2,900	0.13 ~ 0.19	7,500	0.24 ~ 0.34
5	2,260	0.12 ~ 0.18	1,600	0.12 ~ 0.18	1,400	0.12 ~ 0.18	750	0.12 ~ 0.18	630	0.12 ~ 0.18	2,260	0.16 ~ 0.22	6,300	0.28 ~ 0.4
6	1,900	0.13 ~ 0.19	1,320	0.13 ~ 0.19	1,180	0.13 ~ 0.19	630	0.13 ~ 0.19	530	0.13 ~ 0.19	1,900	0.19 ~ 0.26	5,000	0.34 ~ 0.48
8	1,400	0.17 ~ 0.24	1,000	0.17 ~ 0.24	900	0.17 ~ 0.24	480	0.17 ~ 0.24	400	0.17 ~ 0.24	1,400	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53
10	1,120	0.2 ~ 0.28	800	0.2 ~ 0.28	710	0.2 ~ 0.28	380	0.2 ~ 0.28	320	0.2 ~ 0.28	1,120	0.25 ~ 0.35	3,150	0.45 ~ 0.63
12	950	0.24 ~ 0.34	670	0.24 ~ 0.34	600	0.24 ~ 0.34	320	0.24 ~ 0.34	270	0.24 ~ 0.34	950	0.3 ~ 0.42	2,650	0.53 ~ 0.75
13	880	0.26 ~ 0.36	610	0.26 ~ 0.36	540	0.26 ~ 0.36	290	0.26 ~ 0.36	240	0.26 ~ 0.36	880	0.31 ~ 0.42	2,400	0.56 ~ 0.79
14	820	0.28 ~ 0.39	570	0.28 ~ 0.39	500	0.28 ~ 0.39	270	0.28 ~ 0.39	230	0.28 ~ 0.39	820	0.32 ~ 0.44	2,250	0.57 ~ 0.81
16	720	0.3 ~ 0.43	500	0.3 ~ 0.43	440	0.3 ~ 0.43	240	0.3 ~ 0.43	200	0.3 ~ 0.43	720	0.34 ~ 0.46	1,950	0.61 ~ 0.85
18	640	0.34 ~ 0.49	440	0.34 ~ 0.49	390	0.34 ~ 0.49	210	0.34 ~ 0.49	180	0.34 ~ 0.49	640	0.36 ~ 0.5	1,750	0.63 ~ 0.9
20	570	0.36 ~ 0.5	400	0.36 ~ 0.5	350	0.36 ~ 0.5	190	0.36 ~ 0.5	160	0.36 ~ 0.5	570	0.4 ~ 0.56	1,550	0.68 ~ 0.98
22	520	0.4 ~ 0.55	360	0.4 ~ 0.55	320	0.4 ~ 0.55	170	0.4 ~ 0.55	150	0.4 ~ 0.55	520	0.42 ~ 0.59	1,400	0.73 ~ 1.06
24	480	0.41 ~ 0.6	330	0.41 ~ 0.6	290	0.41 ~ 0.6	160	0.41 ~ 0.6	135	0.41 ~ 0.6	480	0.46 ~ 0.65	1,300	0.77 ~ 1.13
26	440	0.42 ~ 0.65	310	0.42 ~ 0.65	270	0.42 ~ 0.65	150	0.42 ~ 0.65	120	0.42 ~ 0.65	440	0.47 ~ 0.68	1,200	0.81 ~ 1.2
28	410	0.45 ~ 0.7	290	0.45 ~ 0.7	250	0.45 ~ 0.7	140	0.45 ~ 0.7	110	0.45 ~ 0.7	410	0.5 ~ 0.73	1,100	0.84 ~ 1.26
30	380	0.48 ~ 0.75	270	0.48 ~ 0.75	230	0.48 ~ 0.75	130	0.48 ~ 0.75	105	0.48 ~ 0.75	380	0.54 ~ 0.78	1,000	0.87 ~ 1.32
32	360	0.51 ~ 0.8	250	0.51 ~ 0.8	220	0.51 ~ 0.8	120	0.51 ~ 0.8	100	0.51 ~ 0.8	360	0.58 ~ 0.83	950	0.9 ~ 1.38
40	285	0.6 ~ 0.95	200	0.6 ~ 0.95	175	0.6 ~ 0.95	95	0.6 ~ 0.95	80	0.6 ~ 0.95	290	0.7 ~ 1	750	1 ~ 1.6
50	230	0.75 ~ 1.2	160	0.75 ~ 1.2	140	0.75 ~ 1.2	75	0.75 ~ 1.2	65	0.75 ~ 1.1	230	0.85 ~ 1.3	600	1 ~ 2

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のもです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げてください。
- ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分に行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。
- 直径1mm未満は切削速度(回転速度)を20%下げてください。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.
- For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.
- For drill dia. < 1.0mm, reduce the drilling speed by 20%.

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~ 900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel				鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~900N/mm ² ~28HRC	SKD11 ~1060N/mm ² 28 ~ 34HRC												
切削速度 Cutting Speed	16 ~ 24m/min		20 ~ 25m/min		12 ~ 16m/min		10 ~ 20m/min		6 ~ 10m/min		20 ~ 30m/min		20 ~ 35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	3,200	0.03 ~ 0.07	3,600	0.03 ~ 0.07	2,200	0.03 ~ 0.07	2,400	0.03 ~ 0.07	1,270	0.02 ~ 0.05	4,000	0.02 ~ 0.05	4,400	0.03 ~ 0.07
3	2,100	0.05 ~ 0.1	2,400	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	1,700	0.05 ~ 0.1	850	0.04 ~ 0.07	2,700	0.04 ~ 0.07	3,000	0.05 ~ 0.1
4	1,600	0.06 ~ 0.12	1,800	0.06 ~ 0.12	1,100	0.06 ~ 0.12	1,270	0.06 ~ 0.12	640	0.05 ~ 0.09	2,000	0.05 ~ 0.09	2,200	0.06 ~ 0.12
5	1,250	0.08 ~ 0.13	1,450	0.08 ~ 0.13	900	0.08 ~ 0.13	1,000	0.08 ~ 0.13	510	0.07 ~ 0.1	1,600	0.07 ~ 0.1	1,800	0.08 ~ 0.13
6	1,050	0.1 ~ 0.14	1,200	0.1 ~ 0.14	750	0.1 ~ 0.14	850	0.1 ~ 0.14	420	0.09 ~ 0.12	1,350	0.09 ~ 0.12	1,500	0.1 ~ 0.14
7	900	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	640	0.12 ~ 0.16	730	0.12 ~ 0.16	360	0.1 ~ 0.14	1,150	0.1 ~ 0.14	1,300	0.12 ~ 0.16
8	800	0.14 ~ 0.18	900	0.14 ~ 0.18	560	0.14 ~ 0.18	640	0.14 ~ 0.18	320	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	1,100	0.14 ~ 0.18
9	700	0.16 ~ 0.2	800	0.16 ~ 0.2	500	0.16 ~ 0.2	570	0.16 ~ 0.2	280	0.13 ~ 0.18	900	0.13 ~ 0.18	1,000	0.16 ~ 0.2
10	640	0.18 ~ 0.22	720	0.18 ~ 0.22	450	0.18 ~ 0.22	510	0.18 ~ 0.22	260	0.14 ~ 0.2	800	0.14 ~ 0.2	900	0.18 ~ 0.22
11	580	0.2 ~ 0.24	650	0.2 ~ 0.24	400	0.2 ~ 0.24	460	0.2 ~ 0.24	230	0.15 ~ 0.22	750	0.15 ~ 0.22	800	0.2 ~ 0.24
12	530	0.22 ~ 0.26	600	0.22 ~ 0.26	370	0.22 ~ 0.26	430	0.22 ~ 0.26	210	0.17 ~ 0.24	660	0.17 ~ 0.24	750	0.22 ~ 0.26
13	490	0.24 ~ 0.28	550	0.24 ~ 0.28	340	0.24 ~ 0.28	390	0.24 ~ 0.28	200	0.2 ~ 0.26	610	0.2 ~ 0.26	700	0.24 ~ 0.28

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げてください。
- 旋盤、横形機でステップ送りを行なう場合、穴の口元まで戻して下さい。
- ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5 ~ 3D程度に設定下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- When you perform step process by **lathe/horizontal machine**, please pull back the drill to the mouth of a hole.
- When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタードリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-HO-GDR

被削材 Work Material	低碳素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel (C≥0.3%) S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 ・400系 SUS300-400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel/Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~900N/mm ²		SKD11 900~1060N/mm ²													
切削速度 Cutting Speed	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		16~22m/min		10~16m/min		8~12m/min		32~40m/min		63~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,900	0.13 ~ 0.19	1,320	0.13 ~ 0.19	1,180	0.13 ~ 0.19	1,100	0.13 ~ 0.19	630	0.13 ~ 0.19	530	0.13 ~ 0.19	1,900	0.19 ~ 0.26	5,000	0.34 ~ 0.48
8	1,400	0.17 ~ 0.24	1,000	0.17 ~ 0.24	900	0.17 ~ 0.24	800	0.17 ~ 0.24	480	0.17 ~ 0.24	400	0.17 ~ 0.24	1,400	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53
10	1,120	0.2 ~ 0.28	800	0.2 ~ 0.28	710	0.2 ~ 0.28	650	0.2 ~ 0.28	380	0.2 ~ 0.28	320	0.2 ~ 0.28	1,120	0.25 ~ 0.36	3,150	0.45 ~ 0.63
12	950	0.24 ~ 0.34	670	0.24 ~ 0.34	600	0.24 ~ 0.34	550	0.24 ~ 0.34	320	0.24 ~ 0.34	270	0.24 ~ 0.34	950	0.3 ~ 0.42	2,650	0.53 ~ 0.75
13	880	0.26 ~ 0.36	610	0.26 ~ 0.36	540	0.26 ~ 0.36	490	0.26 ~ 0.36	290	0.26 ~ 0.36	240	0.26 ~ 0.36	880	0.31 ~ 0.42	2,400	0.56 ~ 0.79
14	820	0.28 ~ 0.39	570	0.28 ~ 0.39	500	0.28 ~ 0.39	455	0.28 ~ 0.39	270	0.28 ~ 0.39	230	0.28 ~ 0.39	820	0.32 ~ 0.44	2,250	0.57 ~ 0.81
16	720	0.3 ~ 0.43	500	0.3 ~ 0.43	440	0.3 ~ 0.43	400	0.3 ~ 0.43	240	0.3 ~ 0.43	200	0.3 ~ 0.43	720	0.34 ~ 0.46	1,950	0.61 ~ 0.85
18	640	0.34 ~ 0.49	440	0.34 ~ 0.49	390	0.34 ~ 0.49	355	0.34 ~ 0.49	210	0.34 ~ 0.49	180	0.34 ~ 0.49	640	0.36 ~ 0.5	1,750	0.63 ~ 0.9
20	570	0.36 ~ 0.5	400	0.36 ~ 0.5	350	0.36 ~ 0.5	320	0.36 ~ 0.5	190	0.36 ~ 0.5	160	0.36 ~ 0.5	570	0.4 ~ 0.56	1,550	0.68 ~ 0.98
22	520	0.4 ~ 0.55	360	0.4 ~ 0.55	320	0.4 ~ 0.55	300	0.4 ~ 0.55	170	0.4 ~ 0.55	150	0.4 ~ 0.55	520	0.42 ~ 0.59	1,400	0.73 ~ 1.06
24	480	0.41 ~ 0.6	330	0.41 ~ 0.6	290	0.41 ~ 0.6	270	0.41 ~ 0.6	160	0.41 ~ 0.6	135	0.41 ~ 0.6	480	0.46 ~ 0.65	1,300	0.77 ~ 1.13
26	440	0.42 ~ 0.65	310	0.42 ~ 0.65	270	0.42 ~ 0.65	250	0.42 ~ 0.65	150	0.42 ~ 0.65	120	0.42 ~ 0.65	440	0.47 ~ 0.68	1,200	0.81 ~ 1.2
28	410	0.45 ~ 0.7	290	0.45 ~ 0.7	250	0.45 ~ 0.7	230	0.45 ~ 0.7	140	0.45 ~ 0.7	110	0.45 ~ 0.7	410	0.5 ~ 0.73	1,100	0.84 ~ 1.26
30	380	0.48 ~ 0.75	270	0.48 ~ 0.75	230	0.48 ~ 0.75	210	0.48 ~ 0.75	130	0.48 ~ 0.75	105	0.48 ~ 0.75	380	0.54 ~ 0.78	1,000	0.87 ~ 1.32
32	360	0.51 ~ 0.8	250	0.51 ~ 0.8	220	0.51 ~ 0.8	200	0.51 ~ 0.8	120	0.51 ~ 0.8	100	0.51 ~ 0.8	360	0.58 ~ 0.83	950	0.9 ~ 1.38
34	340	0.53 ~ 0.84	235	0.53 ~ 0.84	210	0.53 ~ 0.84	185	0.53 ~ 0.84	110	0.53 ~ 0.84	95	0.53 ~ 0.84	340	0.61 ~ 0.87	900	0.93 ~ 1.45
36	320	0.56 ~ 0.88	220	0.56 ~ 0.88	200	0.56 ~ 0.88	175	0.56 ~ 0.88	105	0.56 ~ 0.88	90	0.56 ~ 0.88	320	0.64 ~ 0.91	850	0.95 ~ 1.5
38	300	0.58 ~ 0.92	210	0.58 ~ 0.92	195	0.58 ~ 0.92	170	0.58 ~ 0.92	100	0.58 ~ 0.92	85	0.58 ~ 0.92	300	0.67 ~ 0.95	805	0.97 ~ 1.55
40	290	0.6 ~ 0.95	200	0.6 ~ 0.95	185	0.6 ~ 0.95	160	0.6 ~ 0.95	95	0.6 ~ 0.95	80	0.6 ~ 0.95	290	0.7 ~ 1	770	1 ~ 1.6

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げてください。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
- The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

スラスタードリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

TDXL 10D・15D・20D

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ~210HB 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		工具鋼・金型用鋼(非調質) Tool Steels・Die Steel(unquenched) SKD、SK、DH31、DAC 710~900N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400~600N/mm ²	
	20~24 m/min		18~22m/min		12~16m/min		18~24m/min		16~20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1.6	4,400	0.016 ~ 0.03	4,000	0.016 ~ 0.03	2,800	0.016 ~ 0.03	4,200	0.03 ~ 0.05	3,600	0.01 ~ 0.03
2	3,500	0.02 ~ 0.05	3,200	0.02 ~ 0.04	2,200	0.02 ~ 0.04	3,300	0.04 ~ 0.06	2,900	0.01 ~ 0.04
3	2,300	0.03 ~ 0.08	2,100	0.03 ~ 0.08	1,500	0.03 ~ 0.07	2,200	0.06 ~ 0.1	1,900	0.02 ~ 0.08
4	1,800	0.04 ~ 0.1	1,600	0.04 ~ 0.1	1,100	0.04 ~ 0.09	1,700	0.08 ~ 0.13	1,400	0.02 ~ 0.1
5	1,400	0.05 ~ 0.13	1,300	0.05 ~ 0.13	900	0.05 ~ 0.12	1,300	0.1 ~ 0.16	1,100	0.03 ~ 0.13
6	1,200	0.06 ~ 0.15	1,100	0.06 ~ 0.15	750	0.06 ~ 0.14	1,100	0.12 ~ 0.19	950	0.04 ~ 0.15
8	900	0.08 ~ 0.2	800	0.08 ~ 0.2	550	0.08 ~ 0.18	850	0.16 ~ 0.26	700	0.05 ~ 0.2
10	700	0.1 ~ 0.25	650	0.1 ~ 0.25	450	0.1 ~ 0.23	650	0.2 ~ 0.32	550	0.06 ~ 0.25
12	600	0.12 ~ 0.3	550	0.12 ~ 0.3	350	0.12 ~ 0.28	550	0.24 ~ 0.38	500	0.07 ~ 0.3

TDXL 25D・30D



切削油剤のかけ方と、入り口の送り量に最も留意して下さい。
Pay particular attention to the coolant application and feed rate at the entrance of the hole.

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ~210HB 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM、16~28HRC 710~900N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400~600N/mm ²	
	20~24m/min		18~22m/min		18~24m/min		16~20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,300	0.03 ~ 0.08	2,100	0.03 ~ 0.08	2,200	0.06 ~ 0.1	1,900	0.02 ~ 0.08
4	1,800	0.04 ~ 0.1	1,600	0.04 ~ 0.1	1,700	0.08 ~ 0.13	1,400	0.02 ~ 0.1
5	1,400	0.05 ~ 0.13	1,300	0.05 ~ 0.13	1,300	0.1 ~ 0.16	1,100	0.03 ~ 0.13
6	1,200	0.06 ~ 0.15	1,100	0.06 ~ 0.15	1,100	0.12 ~ 0.19	950	0.04 ~ 0.15
8	900	0.08 ~ 0.2	800	0.08 ~ 0.2	850	0.16 ~ 0.26	700	0.05 ~ 0.2
10	700	0.1 ~ 0.25	650	0.1 ~ 0.25	650	0.2 ~ 0.32	550	0.06 ~ 0.25

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。不溶性切削油剤をお使いの場合は、切削速度(回転速度)を20~30%下げてください。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率10~30倍のものをご使用下さい。
- 切削油剤のかけ方については、P.433の「切削油剤のかけ方のポイント」を参照下さい。
- ノンステップでは切りくずの排出が難しい場合、ステップ加工を適用して下さい。
- 横形機で、ノズル本数が少なかったり、切削油剤の流量が十分でない場合、ステップ送りを適用して下さい。その場合、穴の口元まで引き戻すステップフィードを推奨します。
- 加工にあたってはガイド穴加工、もしくはセンタリング加工を行って下さい。
(1)ガイド穴加工用工具はTDXLの直径より0.05mm~0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くかける事を推奨します。
(2)センタリング加工用工具はLDS先端角130°シリーズで加工される事を推奨します。
- 【TDXL 25D、30Dのみ】1D~3Dのステップ加工を行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed, reduce the drilling speed by 20-30%.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (10-30 times dilution).
- Refer to the "p.433, Coolant Application Key Points" for instructions on how to apply the coolant.
- If chips evacuation is difficult while non-step drilling, we recommend to add steps.
- If the number of nozzles on a horizontal machine center is too few or the discharge flow rate is insufficient, perform step-feed drilling. In this case, we recommend a step-feed method in which the drill is retracted to the entrance of the hole.
- Pilot or centering is necessary.
1) For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL. For deep hole, we recommend drilling a deeper pilot hole, 3 to 5D in depth.
2) When centering it is recommended leading drill has a 130 degree point angle.
- 【TDXL 25D, 30D only】Performs 1D-3D step drilling.

より安定した加工を行っていただくためにはP.433を参照下さい。
In order to have a more stable process please check p.433.

スラスタードリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

■切削油剤のかけ方のポイント Coolant Application Key Points

立形マシン Vertical Machine

○ 最深处付近
Deepest area
穴深さの中間部
Hole depth midway point
ドリル入り口付近
Drill entrance area

○ 最深处付近での穴入り口
Hole entrance at deepest area
穴深さの中間部での穴入り口
Hole entrance at hole depth midway point
ドリル入り口付近
Drill entrance area

吐出流量やノズル本数が少ない場合、ドリルを伝うようにする
Allow the coolant to move along the drill if the discharge flow rate is low or the number of nozzles is too few

横形マシン Horizontal Machine

○ 穴入り口付近
Hole entry area
穴深さの中間部
Hole depth midway point
最深处付近
Deepest area

× 穴入り口付近
Hole entry area
穴深さの中間部
Hole depth midway point
最深处付近
Deepest area

ノズル本数が少ない場合、切削油剤量と吐出圧を上げて、ドリルに沿うように供給し、常に穴入り口に掛かるようにする
If there are too few coolant nozzles is small, increase the amount of coolant and its discharge pressure and allow the coolant to move along the drill so that it is applied constantly to the entrance.

ノズル本数が少ない場合、穴の入り口に切削油剤がかかるようにしても、途中で穴から外れてしまっている
If there are too few coolant nozzles is small, the coolant that is applied to the hole entrance will stray from the hole along the way

■スラスタードリルの推奨加工方法 Recommended operation for using TDXL

10Dの場合 For 10D Type

OSGのリーディングドリルでセンタリング(もみつけ)加工

Centering by OSG's starting drills

- 先端角120°または130°のリーディングドリルを使用します。
推奨ドリル NC-LDS,TIN-NC-LDS

Use 120 or 130 degree point angle starting drills. Recommended drills: NC-LDS, TIN-NC-LDS

15D、20D、25D、30Dの場合 For 15D, 20D, 25D and 30D Type

①ガイド穴加工用工具にてパイロットホール加工

Make a pilot hole.

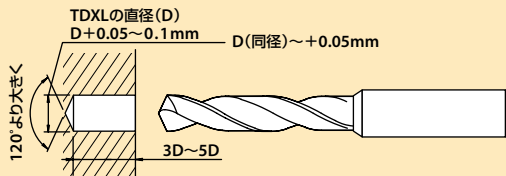
推奨ドリル EX-GDS
Recommended drill: EX-GDS

- ガイド穴加工用工具は、TDXLの直径より0.05mm~0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL.
For deep hole, we recommend to drill deeper pilot hole.

- 立形の機械で加工する場合、穴が密集したワークの場合、ドリル加工時に発生した切りくずをかみこみ、ドリルの欠損、折損を引き起こす可能性があるため、LDS130°によるセンタリング加工を実施して下さい。この場合、TDXLの送り量は入り口から3Dまでドリル直径の1%の送り量とし、その後、条件表の範囲内で送り量を上げて下さい。
※ただし、この場合、穴の真直度が悪くなります。

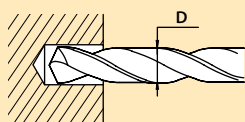
For a vertical machining center. When drilling many holes in a small area with vertical machining center. We recommend only centering by 130 degree point angle LDS to avoid chips building up in pilot holes, which can cause drill chipping or breakage. When drilling the pilot hole it is recommended to make the hole 3xD in depth, at a feed rate equal to (Drill $\phi \times 0.01$) per revolution. Straightness will be less accurate than a comparable operation in a horizontal machining center.

- ガイド穴加工用工具には先端角120°より大きな先端角度のドリルを推奨します。
We recommended to use point angle from 120 degree and over.



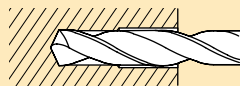
②TDXLを低回転で挿入(500min⁻¹以下)

Insert the TDXL into a pilot hole with low revolution. (~500min⁻¹)



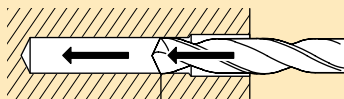
③切削油剤の供給をスタート

Start supplying the coolant.



④所定の回転速度に上げ加工をスタート ただし加工開始時の送り量を1%Dとし、 穴深さが3~5Dに達したら送り量を上げる

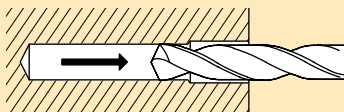
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.
At the start of drilling, set the feed rate to 1% of the drill diameter and increase the feed rate when the depth reaches between 3xD and 5xD.



1~2%Dへフィードアップ! 3~5Dは1%D
Increase feed rate to between 1 and 2% Set it to 1%D between 3xD and 5xD

⑤加工後、ドリルを穴から抜く時には 穴底からドリルを離れた後 回転速度を下げ抜いて下さい

After drilling, move the drill away from the bottom of the hole; then reduce its speed while pulling it out of the hole.



旋盤用ドリル切削条件基準表 LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-MT-GDN

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC-ADC	
	SKD61 ~900N/mm ²		SKD11 900~1060N/mm ²											
切削速度 Cutting Speed	32~45m/min		25~32m/min		22~28m/min		10~18m/min		8~12m/min		32~40m/min		70~120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	2,000	0.13 ~ 0.19	1,600	0.13 ~ 0.19	1,300	0.13 ~ 0.19	800	0.13 ~ 0.19	530	0.13 ~ 0.19	1,900	0.19 ~ 0.26	5,300	0.34 ~ 0.48
8	1,500	0.17 ~ 0.24	1,200	0.17 ~ 0.24	1,000	0.17 ~ 0.24	600	0.17 ~ 0.24	400	0.17 ~ 0.24	1,450	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53
10	1,200	0.2 ~ 0.28	950	0.2 ~ 0.28	800	0.2 ~ 0.28	480	0.2 ~ 0.28	320	0.2 ~ 0.28	1,150	0.25 ~ 0.36	3,200	0.45 ~ 0.63
12	1,000	0.24 ~ 0.34	800	0.24 ~ 0.34	660	0.24 ~ 0.34	400	0.24 ~ 0.34	270	0.24 ~ 0.34	960	0.3 ~ 0.42	2,650	0.53 ~ 0.75
13	950	0.26 ~ 0.36	740	0.26 ~ 0.36	610	0.26 ~ 0.36	370	0.26 ~ 0.36	250	0.26 ~ 0.36	880	0.31 ~ 0.42	2,450	0.56 ~ 0.79
14	880	0.28 ~ 0.39	680	0.28 ~ 0.39	570	0.28 ~ 0.39	340	0.28 ~ 0.39	230	0.28 ~ 0.39	820	0.32 ~ 0.44	2,280	0.57 ~ 0.81
16	770	0.3 ~ 0.43	600	0.3 ~ 0.43	500	0.3 ~ 0.43	300	0.3 ~ 0.43	200	0.3 ~ 0.43	720	0.34 ~ 0.46	2,000	0.61 ~ 0.85
18	680	0.34 ~ 0.49	530	0.34 ~ 0.49	440	0.34 ~ 0.49	270	0.34 ~ 0.49	180	0.34 ~ 0.49	640	0.36 ~ 0.5	1,800	0.63 ~ 0.9
20	610	0.36 ~ 0.5	480	0.36 ~ 0.5	400	0.36 ~ 0.5	240	0.36 ~ 0.5	160	0.36 ~ 0.5	570	0.4 ~ 0.56	1,600	0.68 ~ 0.98
22	560	0.4 ~ 0.55	430	0.4 ~ 0.55	360	0.4 ~ 0.55	220	0.4 ~ 0.55	150	0.4 ~ 0.55	520	0.42 ~ 0.59	1,500	0.73 ~ 1.06
24	510	0.41 ~ 0.6	400	0.41 ~ 0.6	330	0.41 ~ 0.6	200	0.41 ~ 0.6	130	0.41 ~ 0.6	480	0.46 ~ 0.65	1,350	0.77 ~ 1.13
26	470	0.42 ~ 0.65	370	0.42 ~ 0.65	310	0.42 ~ 0.65	180	0.42 ~ 0.65	120	0.42 ~ 0.65	440	0.47 ~ 0.68	1,200	0.81 ~ 1.2
28	440	0.45 ~ 0.7	340	0.45 ~ 0.7	280	0.45 ~ 0.7	170	0.45 ~ 0.7	110	0.45 ~ 0.7	410	0.5 ~ 0.73	1,150	0.84 ~ 1.26
30	410	0.48 ~ 0.75	320	0.48 ~ 0.75	270	0.48 ~ 0.75	160	0.48 ~ 0.75	105	0.48 ~ 0.75	380	0.54 ~ 0.78	1,050	0.87 ~ 1.32
32	380	0.51 ~ 0.8	300	0.51 ~ 0.8	250	0.51 ~ 0.8	150	0.51 ~ 0.8	100	0.51 ~ 0.8	360	0.58 ~ 0.83	1,000	0.9 ~ 1.38

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%上げて下さい。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合は、下表のように切削速度を設定して下さい。
- 旋盤、横形機で穴深さが直径の3倍を超える場合、立形機で穴深さが直径の4倍を超える場合には、ステップ送りを行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed (using the table below).
- The step process should be used when the drilling depth exceeds 3 times the drill diameter for lathe / horizontal machines and 4 times the drill diameter for vertical machines.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

旋盤用ドリル切削条件基準表 LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NC-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		鑄鉄 Cast Iron FC250	
切削速度 Cutting Speed	20 ~ 30m/min		15 ~ 25m/min		20 ~ 30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	15,000	0.01	10,000	0.01	15,000	0.01
1	8,000	0.02	5,000	0.02	8,000	0.02
2	4,000	0.04 ~ 0.06	3,200	0.04 ~ 0.06	4,000	0.04 ~ 0.06
3	2,650	0.06 ~ 0.09	2,100	0.06 ~ 0.09	2,650	0.06 ~ 0.09
4	2,000	0.08 ~ 0.12	1,600	0.08 ~ 0.12	2,000	0.08 ~ 0.12
5	1,600	0.1 ~ 0.15	1,250	0.1 ~ 0.15	1,600	0.1 ~ 0.15
6	1,300	0.1 ~ 0.15	1,000	0.1 ~ 0.15	1,300	0.1 ~ 0.15
7	1,150	0.12 ~ 0.18	900	0.12 ~ 0.18	1,150	0.12 ~ 0.18
8	1,000	0.12 ~ 0.18	800	0.12 ~ 0.18	1,000	0.12 ~ 0.18
9	900	0.15 ~ 0.21	700	0.15 ~ 0.21	900	0.15 ~ 0.21
10	800	0.15 ~ 0.21	650	0.15 ~ 0.21	800	0.15 ~ 0.21

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げてください。
- 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- Step feeding is required for drilling depth > 3D.

ドリル
CUTTING CONDITIONS
切削条件

タッピング
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DRILLS

削盤工具
FOR LATHES

各種切削
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL-PURPOSE DRILLS
ストレートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING
フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING
多機能旋削用



オーエスジー公式アプリ Proカタログ

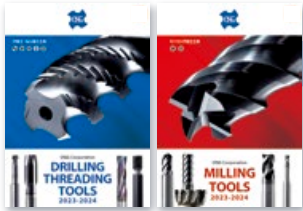


デジタルカタログ



カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン



コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード



CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

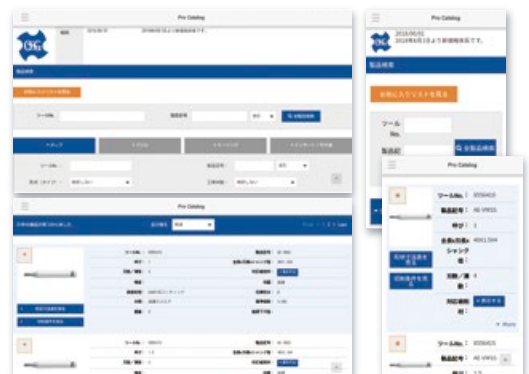


製品検索



製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中 今すぐダウンロード！

鉄骨用ドリル切削条件基準表 STEEL FRAME DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-MT-TDR

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS400 (前 JIS SS41) Steels For General Structure		高張力溶接構造用鋼 High Tensile Strength Steel For Welded Structure SM490 (前 JIS SM50)・SN490		高張力鋼 High Tensile Strength Steel SM570・High Tensile 60 SM570 (前 JIS SM58)・ハイテン60	
	25 ~ 32m/min		18 ~ 25m/min		14 ~ 20m/min	
切削速度 Cutting Speed	25 ~ 32m/min		18 ~ 25m/min		14 ~ 20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
18	550	0.27 ~ 0.36	350	0.27 ~ 0.36	320	0.27 ~ 0.32
20	500	0.3 ~ 0.4	320	0.3 ~ 0.4	280	0.3 ~ 0.36
22	450	0.33 ~ 0.44	280	0.33 ~ 0.44	260	0.33 ~ 0.4
24	400	0.35 ~ 0.48	260	0.35 ~ 0.48	240	0.35 ~ 0.43
26	380	0.36 ~ 0.52	240	0.36 ~ 0.52	220	0.36 ~ 0.46

- H型鋼のウェブなどの薄板加工では、送りを低目に設定して下さい。
 - 切削油剤は常に刃先に向けてかけて下さい。
 - 重ね板加工では、板と板との間のすき間を極力小さくし充分な保持を行って下さい。
- For drilling thin portions(e.g..the web of H steels), reduce the feed rate appropriately.
 - Supply sufficient cutting fluid to the drill point.
 - For drilling applications on piled plates, minimize the space between each plate.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DRILLS

銼削工具
FORGING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ストレートドリル切削条件基準表 GENERAL-PURPOSE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-SDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400		炭素鋼 Carbon Steel S45C-S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM-SNC-SNCM		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄 Cast Iron FC250		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4A-ADC	
	22 ~ 40m/min		16 ~ 30m/min		12 ~ 25m/min		8 ~ 16m/min		6 ~ 12m/min		22 ~ 40m/min		50 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	5,700	0.02 ~ 0.08	4,000	0.02 ~ 0.08	3,500	0.02 ~ 0.08	1,900	0.02 ~ 0.08	1,600	0.02 ~ 0.08	5,700	0.07 ~ 0.1	10,000	0.07 ~ 0.1
3	3,850	0.03 ~ 0.1	2,800	0.03 ~ 0.1	2,400	0.03 ~ 0.1	1,320	0.03 ~ 0.1	1,060	0.03 ~ 0.1	3,850	0.11 ~ 0.14	10,000	0.11 ~ 0.14
4	2,900	0.04 ~ 0.13	2,100	0.04 ~ 0.13	1,800	0.04 ~ 0.13	950	0.04 ~ 0.13	800	0.04 ~ 0.13	2,900	0.12 ~ 0.17	7,500	0.12 ~ 0.17
5	2,260	0.05 ~ 0.15	1,600	0.05 ~ 0.15	1,400	0.05 ~ 0.15	750	0.05 ~ 0.15	630	0.05 ~ 0.15	2,260	0.14 ~ 0.2	6,300	0.14 ~ 0.2
6	1,900	0.06 ~ 0.17	1,320	0.06 ~ 0.17	1,180	0.06 ~ 0.17	630	0.06 ~ 0.17	530	0.06 ~ 0.17	1,900	0.17 ~ 0.24	5,000	0.17 ~ 0.24
8	1,400	0.08 ~ 0.21	1,000	0.08 ~ 0.21	900	0.08 ~ 0.21	480	0.08 ~ 0.21	400	0.08 ~ 0.21	1,400	0.19 ~ 0.28	4,000	0.19 ~ 0.28
10	1,120	0.1 ~ 0.22	800	0.1 ~ 0.22	710	0.1 ~ 0.22	380	0.1 ~ 0.22	320	0.1 ~ 0.22	1,120	0.22 ~ 0.33	3,150	0.22 ~ 0.33
12	950	0.12 ~ 0.27	670	0.12 ~ 0.27	600	0.12 ~ 0.27	320	0.12 ~ 0.27	270	0.12 ~ 0.27	950	0.26 ~ 0.38	2,650	0.26 ~ 0.38
13	880	0.13 ~ 0.29	620	0.13 ~ 0.29	550	0.13 ~ 0.29	300	0.13 ~ 0.29	250	0.13 ~ 0.29	880	0.27 ~ 0.39	2,450	0.27 ~ 0.39

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
- 穴深さが直径の3倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

AD-LDS・AD-LS-LDS ^{注1) Note} センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・~900N/mm ² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・~1060N/mm ² 34HRC		工具鋼 Tool Steel		鑄鉄・ダクタイル鑄鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ~500N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63 ~80m/min		40 ~63m/min		32 ~50m/min		20 ~30m/min		16 ~22m/min		16 ~22m/min		63~100m/min		80~160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005 ~ 0.02	25,000	0.005 ~ 0.02	20,000	0.005 ~ 0.02	16,000	0.005 ~ 0.02	12,000	0.005 ~ 0.02	12,000	0.005 ~ 0.02	注2) Note	0.005 ~ 0.015	注2) Note	0.02 ~ 0.04
1	10,000	0.01 ~ 0.03	16,000	0.01 ~ 0.03	10,000	0.01 ~ 0.03	8,000	0.01 ~ 0.03	6,000	0.01 ~ 0.03	6,000	0.01 ~ 0.03	20,000	0.01 ~ 0.03	注2) Note	0.04 ~ 0.07
2	5,000	0.03 ~ 0.06	8,000	0.03 ~ 0.06	5,000	0.03 ~ 0.06	4,000	0.03 ~ 0.06	3,000	0.03 ~ 0.06	3,000	0.03 ~ 0.06	12,000	0.03 ~ 0.06	15,000	0.06 ~ 0.14
3	7,500	0.04 ~ 0.08	5,500	0.04 ~ 0.08	4,500	0.04 ~ 0.08	2,700	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	8,000	0.05 ~ 0.09	12,000	0.1 ~ 0.22
4	5,700	0.05 ~ 0.1	4,100	0.05 ~ 0.1	3,300	0.05 ~ 0.1	2,000	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	6,500	0.07 ~ 0.12	9,500	0.12 ~ 0.25
6	3,800	0.06 ~ 0.12	2,700	0.06 ~ 0.12	2,300	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	1,000	0.06 ~ 0.12	1,000	0.06 ~ 0.12	4,300	0.12 ~ 0.18	6,400	0.14 ~ 0.28
8	2,800	0.08 ~ 0.15	2,000	0.08 ~ 0.15	1,700	0.08 ~ 0.15	1,000	0.08 ~ 0.15	750	0.08 ~ 0.15	750	0.08 ~ 0.15	3,200	0.13 ~ 0.2	4,800	0.18 ~ 0.32
10	2,300	0.1 ~ 0.18	1,700	0.1 ~ 0.18	1,400	0.1 ~ 0.18	800	0.1 ~ 0.18	600	0.1 ~ 0.18	600	0.1 ~ 0.18	2,600	0.17 ~ 0.25	3,800	0.22 ~ 0.36
12	1,900	0.12 ~ 0.21	1,400	0.12 ~ 0.21	1,200	0.12 ~ 0.21	650	0.12 ~ 0.21	500	0.12 ~ 0.21	500	0.12 ~ 0.21	2,200	0.21 ~ 0.3	3,200	0.25 ~ 0.4

1. AD-LS-LDS(ロングシャンク)を使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
 2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来る限り高回転でご使用下さい。
 3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
 5. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
 6. ステンレス鋼へのセンタリングは推奨しません。
- TIN-NC-LDSまたはNC-LDSをご使用下さい。

1. When using AD-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
6. Centering on Stainless Steels is not recommended. For these procedures, use the TIN-NC-LDS or the NC-LDS.

リーディングドリル
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タッピング
ゲージ
丸シャンク
ボールエンド
溝加工用
ドリル
OFF-HAND
品切れ
INDEKAP
超硬
INDEXABLE
インデキサブル
ダイヤモンド
VP-GOLD
VP-GOLD
EX-GOLD
EX-GOLD
TDXL
スラスタ
LATHE
旋盤用
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL-PURPOSE
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

AD-LDS・AD-LS-LDS ^{注1) Note} 面取り COUNTERSINKING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel SS400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・~900N/mm ² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・~1060N/mm ² 34HRC		焼入れ鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50HRC		鑄鉄・ダクタイル鑄鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ~500N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
	切削速度 Cutting Speed	63~80m/min	40~63m/min	32~50m/min	20~30m/min	20~30m/min	20~30m/min	63~100m/min	80~160m/min							
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
	0.5	20,000	0.005~0.05	25,000	0.005~0.05	20,000	0.005~0.05	16,000	0.005~0.05	16,000	0.005~0.05	16,000	0.005~0.02	注2) Note	0.005~0.05	注2) Note
1	10,000	0.01~0.1	16,000	0.01~0.1	10,000	0.01~0.1	8,000	0.01~0.1	8,000	0.01~0.1	8,000	0.01~0.03	20,000	0.01~0.1	注2) Note	0.01~0.1
2	5,000	0.02~0.18	8,000	0.02~0.18	5,000	0.02~0.18	4,000	0.02~0.18	4,000	0.02~0.18	4,000	0.03~0.06	12,000	0.02~0.18	15,000	0.02~0.18
3	7,500	0.04~0.24	5,500	0.04~0.24	4,500	0.04~0.24	2,700	0.04~0.24	2,700	0.04~0.24	2,700	0.04~0.08	8,000	0.04~0.24	12,000	0.04~0.24
4	5,700	0.04~0.24	4,100	0.04~0.24	3,300	0.04~0.24	2,000	0.04~0.24	2,000	0.04~0.24	2,000	0.05~0.1	6,500	0.04~0.24	9,500	0.04~0.24
6	3,800	0.06~0.36	2,700	0.06~0.36	2,300	0.06~0.36	1,300	0.06~0.36	1,300	0.06~0.36	1,300	0.06~0.12	4,300	0.06~0.36	6,400	0.06~0.36
8	2,800	0.08~0.38	2,000	0.08~0.38	1,700	0.08~0.38	1,000	0.08~0.38	1,000	0.08~0.38	1,000	0.08~0.15	3,200	0.08~0.38	4,800	0.08~0.38
10	2,300	0.1~0.4	1,700	0.1~0.4	1,400	0.1~0.4	800	0.1~0.4	800	0.1~0.4	800	0.1~0.18	2,600	0.1~0.4	3,800	0.1~0.4
12	1,900	0.12~0.42	1,400	0.12~0.42	1,200	0.12~0.42	650	0.12~0.42	650	0.12~0.42	650	0.12~0.21	2,200	0.12~0.42	3,200	0.12~0.42

- AD-LS-LDS(ロングシャンク)を使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
- 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。
- ステンレス鋼への穴面取りは、低炭素鋼の数値を参考にして下さい。

- When using AD-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly.
- For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
- When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
- When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
- For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.
- When countersinking on Stainless Steels, use a condition of Low Carbon Steel.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
鏧ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

FX-LDS センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・~900N/mm ² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・~1060N/mm ² 34HRC		鑄鉄・ダクタイル鑄鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ~500N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
	切削速度 Cutting Speed	63~80m/min	40~63m/min	32~50m/min	20~28m/min	16~22m/min	63~100m/min	80~160m/min						
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005 ~ 0.02	25,000	0.005 ~ 0.02	20,000	0.005 ~ 0.02	15,000	0.005 ~ 0.02	9,000	0.005 ~ 0.02	注6) Note	0.005 ~ 0.015	注6) Note	0.02 ~ 0.05
1	10,000	0.01 ~ 0.03	16,000	0.01 ~ 0.03	10,000	0.01 ~ 0.03	7,500	0.01 ~ 0.03	4,500	0.01 ~ 0.03	20,000	0.01 ~ 0.03	注6) Note	0.04 ~ 0.1
2	5,000	0.03 ~ 0.06	8,000	0.03 ~ 0.06	5,000	0.03 ~ 0.06	3,800	0.03 ~ 0.06	2,200	0.03 ~ 0.06	12,000	0.03 ~ 0.06	15,000	0.06 ~ 0.2
3	7,500	0.04 ~ 0.08	5,500	0.04 ~ 0.08	4,500	0.04 ~ 0.08	2,500	0.04 ~ 0.08	1,500	0.04 ~ 0.08	8,000	0.05 ~ 0.09	12,000	0.1 ~ 0.22
4	5,700	0.05 ~ 0.1	4,100	0.05 ~ 0.1	3,300	0.05 ~ 0.1	1,900	0.05 ~ 0.1	1,100	0.05 ~ 0.1	6,500	0.07 ~ 0.12	9,500	0.12 ~ 0.25
6	3,800	0.06 ~ 0.12	2,700	0.06 ~ 0.12	2,300	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	750	0.06 ~ 0.12	4,300	0.12 ~ 0.18	6,400	0.14 ~ 0.28
8	2,800	0.08 ~ 0.15	2,000	0.08 ~ 0.15	1,700	0.08 ~ 0.15	1,000	0.08 ~ 0.15	550	0.08 ~ 0.15	3,200	0.13 ~ 0.2	4,800	0.18 ~ 0.32
10	2,300	0.1 ~ 0.18	1,700	0.1 ~ 0.18	1,400	0.1 ~ 0.18	750	0.1 ~ 0.18	450	0.1 ~ 0.18	2,600	0.17 ~ 0.25	3,800	0.22 ~ 0.36
12	1,900	0.12 ~ 0.21	1,400	0.12 ~ 0.21	1,200	0.12 ~ 0.21	650	0.12 ~ 0.21	370	0.12 ~ 0.21	2,200	0.21 ~ 0.3	3,200	0.25 ~ 0.4
16	1,400	0.16 ~ 0.28	1,000	0.16 ~ 0.28	900	0.16 ~ 0.28	480	0.16 ~ 0.28	280	0.16 ~ 0.28	1,600	0.24 ~ 0.32	2,400	0.32 ~ 0.48
20	1,150	0.2 ~ 0.34	820	0.2 ~ 0.34	700	0.2 ~ 0.34	380	0.2 ~ 0.34	220	0.2 ~ 0.34	1,300	0.26 ~ 0.4	1,900	0.4 ~ 0.6
25	900	0.25 ~ 0.45	650	0.25 ~ 0.45	560	0.25 ~ 0.45	300	0.25 ~ 0.45	180	0.25 ~ 0.45	1,000	0.3 ~ 0.5	1,500	0.5 ~ 0.75

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
- ロングシャンクのFX-LS-LDSをご使用する場合、送り量を低目でご使用下さい。
- オーステナイト系ステンレス鋼へのセンタリングは推奨いたしません。TIN-NC-LDSまたはNC-LDSをご使用下さい。
- 回転数が十分に上がらない場合は、出来る限り高回転でご使用下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
- When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
- "When using FX-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly."
- Centering on **Austenitic Stainless Steels** is not recommended. For these procedures, use the TIN-NC-LDS or the NC-LDS.
- For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.

FX-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005 ~ 0.05	0.01 ~ 0.1	0.02 ~ 0.18	0.04 ~ 0.24	0.04 ~ 0.24	0.06 ~ 0.36	0.08 ~ 0.38	0.1 ~ 0.4	0.12 ~ 0.42	0.16 ~ 0.48	0.2 ~ 0.55	0.25 ~ 0.63

FX-LS-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005 ~ 0.02	0.01 ~ 0.04	0.02 ~ 0.08	0.04 ~ 0.12	0.05 ~ 0.16	0.06 ~ 0.24	0.08 ~ 0.28	0.1 ~ 0.3	0.12 ~ 0.32	0.16 ~ 0.36	0.2 ~ 0.4	0.25 ~ 0.5

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 焼入鋼への面取り時は、切削速度を20~40m/minとし、低目の送り量でご使用下さい。
- ステンレス鋼への面取り時は、切削速度を63~100m/minとしてご使用下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
- When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
- When counter sinking on **hardened steels**, use a drilling speed of 20-40m/min and lower the feed rate accordingly.
- When counter sinking on **Stainless Steels**, use a drilling speed of 63-100m/min.

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS・LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S45C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄・タクトイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ~500N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		10~13m/min		8~12m/min		25~32m/min		8~12m/min		51~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	3,850	0.04~0.08	2,800	0.04~0.08	2,400	0.04~0.08	1,220	0.04~0.08	1,060	0.04~0.08	3,100	0.04~0.09	1,060	0.04~0.08	8,000	0.1~0.22
4	2,900	0.05~0.1	2,100	0.05~0.1	1,800	0.05~0.1	910	0.05~0.1	800	0.05~0.1	2,400	0.05~0.12	800	0.05~0.1	6,000	0.12~0.25
6	1,900	0.06~0.12	1,320	0.06~0.12	1,180	0.06~0.12	610	0.06~0.12	530	0.06~0.12	1,600	0.06~0.18	530	0.06~0.12	4,000	0.14~0.28
8	1,400	0.08~0.15	1,000	0.08~0.15	900	0.08~0.15	450	0.08~0.15	400	0.08~0.15	1,200	0.08~0.2	400	0.08~0.15	3,000	0.18~0.32
10	1,120	0.1~0.18	800	0.1~0.18	710	0.1~0.18	360	0.1~0.18	320	0.1~0.18	950	0.1~0.25	320	0.1~0.18	2,400	0.22~0.36
12	950	0.12~0.21	670	0.12~0.21	600	0.12~0.21	300	0.12~0.21	270	0.12~0.21	800	0.12~0.3	270	0.12~0.21	2,000	0.25~0.4
16	720	0.16~0.28	520	0.16~0.28	450	0.16~0.28	220	0.16~0.28	200	0.16~0.28	600	0.16~0.32	200	0.16~0.28	1,500	0.32~0.48
20	560	0.2~0.34	400	0.2~0.34	360	0.2~0.34	180	0.2~0.34	160	0.2~0.34	480	0.2~0.4	160	0.2~0.34	1,200	0.4~0.6
25	450	0.25~0.45	320	0.25~0.45	290	0.25~0.45	150	0.25~0.45	130	0.25~0.45	380	0.25~0.5	130	0.25~0.45	960	0.5~0.75

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
- ロングシャックのLS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDSを使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
- TIN-NC-LDS・VP-LDSを使用する場合は、切削速度を20%程度上げても充分な性能を発揮します。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
- When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
- When using the long shank version, reduce the feed rate accordingly.
- When using TIN-NC-LDS, VP-LDS, the drilling speed can be increased 1.2 times the speed listed above.

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS 面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04~0.1	0.05~0.12	0.06~0.18	0.08~0.24	0.1~0.3	0.12~0.36	0.16~0.48	0.2~0.55	0.25~0.6

LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS 面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04~0.08	0.05~0.1	0.06~0.12	0.08~0.15	0.1~0.18	0.12~0.21	0.16~0.28	0.2~0.34	0.25~0.45

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 焼入鋼への面取りは、超硬リーディングドリルをご使用下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
- When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
- When counter sinking on hardened steels, use the Carbide starter drill.

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

DLC-LDS・DLC-LS-LDS・DLC-LS-LDS-L ^{注1) Note} センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	60 ~ 100m/min		80 ~ 120m/min		120 ~ 160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注2) Note	0.01 ~ 0.04	注2) Note	0.01 ~ 0.04	注2) Note	0.02 ~ 0.05
1	注2) Note	0.02 ~ 0.06	注2) Note	0.02 ~ 0.06	注2) Note	0.06 ~ 0.1
2	12,000	0.05 ~ 0.1	15,000	0.05 ~ 0.1	注2) Note	0.1 ~ 0.15
3	8,000	0.08 ~ 0.16	10,000	0.08 ~ 0.16	15,000	0.1 ~ 0.18
4	6,500	0.1 ~ 0.2	8,000	0.1 ~ 0.2	11,000	0.15 ~ 0.25
6	4,300	0.15 ~ 0.25	5,000	0.15 ~ 0.25	7,500	0.15 ~ 0.25
8	3,200	0.2 ~ 0.3	4,000	0.2 ~ 0.3	5,500	0.2 ~ 0.3
10	2,600	0.25 ~ 0.35	3,200	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.35
12	2,200	0.3 ~ 0.4	2,600	0.3 ~ 0.4	3,500	0.3 ~ 0.4
16	1,600	0.35 ~ 0.45	2,000	0.35 ~ 0.45	2,600	0.35 ~ 0.45
20	1,300	0.45 ~ 0.55	1,600	0.45 ~ 0.55	2,000	0.45 ~ 0.55
25	1,000	0.55 ~ 0.65	1,300	0.55 ~ 0.65	1,600	0.55 ~ 0.65

- DLC-LS-LDS、DLC-LS-LDS-L(ロングシャック)を使用する場合は、回転速度、送り量を50~60%程度を目安に下げてください。
 - 回転数が十分に上がらない場合は、出来る限り高回転でご使用下さい。
 - この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用するcaseのものです。
 - 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
 - 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
 - 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。
- When using DLC-LS-LDS and DLC-LS-LDS-L (long shank), please reduce the speed and feed to approximately 50 to 60% as guide.
 - For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
 - The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
 - When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
 - Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
 - For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.

DLC-NC-LDS・DLC-NC-LDS-L センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	35 ~ 60m/min		50 ~ 75m/min		75 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ~ 0.06	20,000	0.02 ~ 0.06	注1) Note	0.06 ~ 0.1
1.5	10,000	0.03 ~ 0.07	15,000	0.03 ~ 0.07	18,000	0.08 ~ 0.12
2	8,000	0.05 ~ 0.1	10,000	0.05 ~ 0.1	14,000	0.1 ~ 0.15
3	5,000	0.08 ~ 0.16	7,500	0.08 ~ 0.16	9,000	0.1 ~ 0.18
4	4,000	0.1 ~ 0.2	5,000	0.1 ~ 0.2	7,000	0.15 ~ 0.25
6	2,500	0.15 ~ 0.25	3,750	0.15 ~ 0.25	4,500	0.15 ~ 0.25
8	2,000	0.2 ~ 0.3	2,500	0.2 ~ 0.3	3,500	0.2 ~ 0.3
10	1,500	0.25 ~ 0.35	2,000	0.25 ~ 0.35	2,700	0.25 ~ 0.35
12	1,200	0.3 ~ 0.4	1,800	0.3 ~ 0.4	2,250	0.3 ~ 0.4
16	1,000	0.35 ~ 0.45	1,250	0.35 ~ 0.45	1,750	0.35 ~ 0.45
20	750	0.45 ~ 0.55	1,000	0.45 ~ 0.55	1,400	0.45 ~ 0.55
25	600	0.55 ~ 0.65	800	0.55 ~ 0.65	1,000	0.55 ~ 0.65

- 回転数が十分に上がらない場合は、出来る限り高回転でご使用下さい。
 - この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用するcaseのものです。
 - 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
 - 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
 - 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。
- For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
 - The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
 - When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
 - Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
 - For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.



オーエスジー公式アプリ Proカタログ

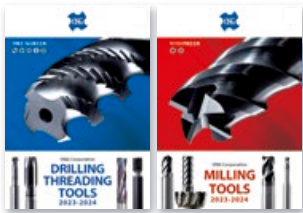


デジタルカタログ



カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン



コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード



CADデータ
ダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。

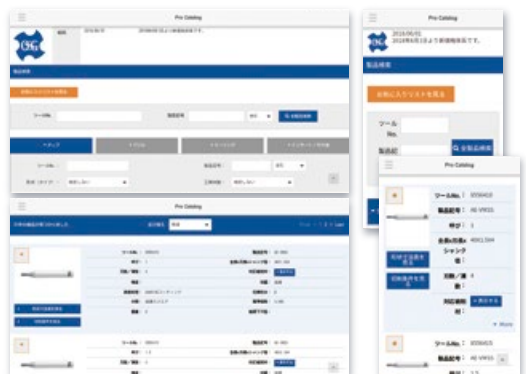


製品検索



製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

PLDS

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	
					センタリング加工 Centering	面取り加工 (横送り) Countersinking (Side Feed)
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (S5400, S10C)	~180HB	80 (60 ~ 120)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	80 (60 ~ 120)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	80 (60 ~ 120)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~250HB	80 (60 ~ 100)	1,500 ~ 2,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	100 (60 ~ 140)	1,500 ~ 3,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	100 (60 ~ 140)	1,500 ~ 3,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~13%Si	150 (100 ~ 200)	2,500 ~ 5,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
S	耐熱合金(湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718)	—	35 (25 ~ 60)	600 ~ 1,500	0.04 (0.03 ~ 0.06)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	—	40 (30 ~ 100)	700 ~ 2,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	80 (60 ~ 100)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	ダイカスト用鋼 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	60 (50 ~ 80)	1,200 ~ 2,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)

- この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
- インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- V溝加工の送り量は、上表の面取り加工(横送り)の80%でご使用下さい。

- The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
- Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- For the feed of V slotting, use 80% of the countersinking (side feed) shown in the above table.

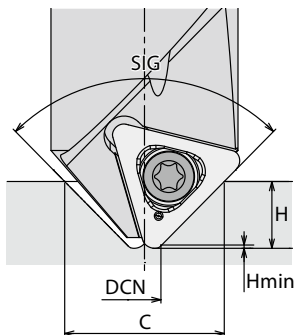
被削材別推奨材質

Recommended Materials by Inset Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	有 Wet	◎	○	◎	○	○	○
XP2040	無 Dry	○	○				
	有 Wet	○	◎		○	◎	◎

センタリング加工深さの目安(H) Standard centering depth (H)



SIG=90° の場合 When SIG=90°

Hmin=0.25

DCN = φ 2.5 (最小加工径)

(Minimum machined hole diameter)

$$H = (C - DCN) \div 2 + Hmin$$

H: センタリング加工深さ C: 皿穴径

例) SIG=90° C=φ 10(皿穴径)の場合
Hの値は5mmではなく、4mmになります。

SIG=120° の場合 When SIG=120°

Hmin=0.1

DCN = φ 2.4 (最小加工径)

(Minimum machined hole diameter)

$$H = (C - DCN) \div 3.46 + Hmin$$

H: Centering depth C: Countersink diameter

Example: When SIG=90° C=φ 10 (Countersink diameter)
The value of H will be 4 mm instead of 5 mm.

カウンターシンク切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

FX-MG-CS(60°・90°) 超硬 カウンターシンク CARBIDE COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (~750N/mm ²)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel·Carbon Steel S5400, S45C (~750N/mm ²)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (~30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30~38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	
	切削速度 Cutting Speed	30~60m/min		60~100m/min		30~40m/min		25~40m/min		100~180m/min		24~36m/min
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
6.3	3,035	0.17	4,550	0.17	1,820	0.11	1,820	0.11	7,580	0.17	1,515	0.11
8.3	2,300	0.22	3,455	0.22	1,380	0.14	1,380	0.14	5,755	0.22	1,150	0.14
10.4	1,835	0.27	2,755	0.27	1,100	0.18	1,100	0.18	4,595	0.27	920	0.18
12.4	1,540	0.32	2,380	0.32	925	0.22	925	0.22	3,850	0.32	770	0.22
16.5	1,160	0.38	1,735	0.4	695	0.25	695	0.25	2,895	0.4	580	0.25
20.5	930	0.45	1,400	0.45	560	0.28	560	0.28	2,330	0.45	465	0.28
25	765	0.5	1,145	0.5	460	0.32	460	0.32	1,910	0.5	380	0.32

V-UCS(60°・90°・120°) ハイス カウンターシンク HSS COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (~750N/mm ²)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel·Carbon Steel S5400, S45C (~750N/mm ²)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (~30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30~38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	
	切削速度 Cutting Speed	10~30m/min		20~40m/min		10~14m/min		8~14m/min		30~60m/min		8~12m/min
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
4.3	1,480	0.11	2,220	0.11	890	0.08	890	0.08	3,705	0.11	740	0.07
5.3	1,200	0.14	1,800	0.14	720	0.1	720	0.1	3,005	0.14	600	0.09
6.3	1,010	0.17	1,515	0.17	605	0.12	605	0.12	2,525	0.17	505	0.11
7.3	870	0.2	1,310	0.2	525	0.13	525	0.13	2,180	0.2	435	0.12
8.3	765	0.22	1,150	0.22	460	0.14	460	0.14	1,920	0.22	385	0.14
9.4	675	0.25	1,015	0.25	405	0.16	405	0.16	1,695	0.25	340	0.16
10.4	610	0.27	920	0.28	365	0.19	365	0.19	1,530	0.28	305	0.18
12.4	515	0.32	770	0.32	310	0.22	310	0.22	1,285	0.32	255	0.22
14.4	440	0.34	665	0.35	265	0.23	265	0.23	1,105	0.35	220	0.23
15	425	0.35	635	0.37	255	0.24	255	0.24	1,060	0.36	210	0.24
16	385	0.38	580	0.4	230	0.25	230	0.25	965	0.4	195	0.25
20.5	310	0.45	465	0.45	185	0.28	185	0.28	775	0.45	155	0.28
25	255	0.5	380	0.5	150	0.32	150	0.32	635	0.5	125	0.32

1. 上記の切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のもので、
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。

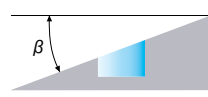
1. The "Recommended Milling Conditions" above are applicable when using a water-soluble cutting fluid.
2. When using a non-water-soluble cutting fluid, the cutting speed must be reduced 20%.

ドリル
DRILLS
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タツブ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DRILLS
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル
DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル
VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル
EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル
TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル
LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
臺ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADF-2D・ADF-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 合金鋼 Low Carbon Steel·Mild Steel·Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²				炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²				合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²				プラスチック型鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ~40HRC				ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480~800N/mm ²				特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel·Prehardened Steel ~45HRC				鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²				ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400~600N/mm ²				アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075				アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy AC4C・ADC			
	切削速度 Cutting Speed		30~100m/min		30~100m/min		30~90m/min		20~40m/min		10~30m/min		20~30m/min		30~120m/min		30~80m/min		30~200m/min		30~200m/min																			
Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)																		
0.2	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.004	40,000	0.001~0.004	40,000	0.001~0.004	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006																		
0.5	28,700	0.003~0.015	28,700	0.003~0.015	25,500	0.003~0.015	19,000	0.003~0.01	15,900	0.003~0.01	15,900	0.003~0.01	32,000	0.003~0.015	25,500	0.003~0.015	35,000	0.003~0.015	35,000	0.003~0.015	35,000	0.003~0.015																		
1	17,500	0.005~0.03	17,500	0.005~0.03	15,900	0.005~0.03	9,550	0.005~0.02	8,000	0.005~0.02	7,950	0.005~0.02	22,500	0.005~0.03	15,900	0.005~0.03	30,000	0.005~0.03	30,000	0.005~0.03	30,000	0.005~0.03																		
1.5	13,800	0.008~0.045	13,800	0.008~0.045	12,700	0.008~0.045	6,350	0.008~0.03	5,300	0.008~0.03	5,300	0.008~0.03	17,000	0.008~0.045	11,500	0.008~0.045	25,000	0.008~0.045	25,000	0.008~0.045	25,000	0.008~0.045																		
2	12,700	0.01~0.06	12,700	0.01~0.06	9,550	0.01~0.06	4,750	0.01~0.04	-	-	4,000	0.01~0.03	14,300	0.01~0.06	10,350	0.01~0.06	22,300	0.01~0.06	22,300	0.01~0.06	22,300	0.01~0.06																		
3	8,500	0.015~0.09	8,500	0.015~0.09	6,350	0.015~0.09	3,200	0.015~0.06	-	-	2,650	0.015~0.045	9,550	0.015~0.09	6,900	0.015~0.09	14,850	0.015~0.09	14,850	0.015~0.09	14,850	0.015~0.09																		
4	6,350	0.02~0.12	6,350	0.02~0.12	4,750	0.02~0.12	2,400	0.02~0.08	-	-	2,000	0.02~0.06	7,150	0.02~0.12	5,150	0.02~0.12	11,150	0.02~0.12	11,150	0.02~0.12	11,150	0.02~0.12																		
6	4,250	0.03~0.18	4,250	0.03~0.18	3,200	0.03~0.18	1,600	0.03~0.12	-	-	1,350	0.03~0.09	4,750	0.03~0.18	3,450	0.03~0.18	7,450	0.03~0.18	7,450	0.03~0.18	7,450	0.03~0.18																		
8	3,200	0.04~0.24	3,200	0.04~0.24	2,400	0.04~0.24	1,200	0.04~0.16	-	-	1,000	0.04~0.12	3,600	0.04~0.24	2,600	0.04~0.24	5,550	0.04~0.24	5,550	0.04~0.24	5,550	0.04~0.24																		
10	2,550	0.05~0.3	2,550	0.05~0.3	1,900	0.05~0.3	950	0.05~0.2	-	-	800	0.05~0.15	2,850	0.05~0.3	2,050	0.05~0.3	4,450	0.05~0.3	4,450	0.05~0.3	4,450	0.05~0.3																		
12	2,100	0.06~0.3	2,100	0.06~0.3	1,600	0.06~0.3	800	0.06~0.24	-	-	650	0.06~0.18	2,400	0.06~0.3	1,700	0.06~0.3	3,700	0.06~0.3	3,700	0.06~0.3	3,700	0.06~0.3																		
14	1,800	0.07~0.35	1,800	0.07~0.35	1,350	0.07~0.35	700	0.07~0.28	-	-	550	0.07~0.21	2,050	0.07~0.35	1,500	0.07~0.35	3,200	0.07~0.35	3,200	0.07~0.35	3,200	0.07~0.35																		
16	1,600	0.08~0.36	1,600	0.08~0.36	1,200	0.08~0.36	600	0.08~0.32	-	-	500	0.08~0.24	1,800	0.08~0.36	1,300	0.08~0.36	2,800	0.08~0.36	2,800	0.08~0.36	2,800	0.08~0.36																		
18	1,400	0.09~0.38	1,400	0.09~0.38	1,050	0.09~0.38	550	0.09~0.36	-	-	450	0.09~0.27	1,600	0.09~0.38	1,150	0.09~0.38	2,500	0.09~0.38	2,500	0.09~0.38	2,500	0.09~0.38																		
20	1,250	0.1~0.4	1,250	0.1~0.4	950	0.1~0.4	500	0.1~0.4	-	-	400	0.1~0.3	1,450	0.1~0.4	1,050	0.1~0.4	2,250	0.1~0.4	2,250	0.1~0.4	2,250	0.1~0.4																		

- 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
- 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
- ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。
- 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。

 - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40~60%を目安にご使用下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60~80%、送り量40~60%を目安にご使用下さい。
- 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行ってください。
- 加工穴精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整及び直径(DC)より大きいセンタリング加工を行ってください。
- φ5以下のサイズはスピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
- 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なお、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

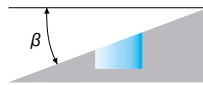
- Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Please minimize tool hang over as much as possible during machining.
- Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
- Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.
- When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
 - When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
 - When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 40~60%.
- Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
- If high hole accuracy is required, adjust the rotational speed and feed according to the machining accuracy and perform centering larger than the tool diameter.
- For sizes under φ5, please use a machine with good spindle rotation accuracy.
- If the machine in use cannot meet the specified values above, please set the rotation speed as high as possible. In this case, please note that durability may decrease.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFLS-2D

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel·Mild Steel·Alloy Steel (C<0.3%) S5400·SCM ~710N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C·S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr·SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ~40HRC		特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel·Prehardened Steel ~45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400~600N/mm ²		アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052·A7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C·ADC	
	切削速度 Cutting Speed	60~100m/min		60~100m/min		30~90m/min		20~40m/min		20~30m/min		60~120m/min		50~80m/min		80~200m/min		80~200m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,500	0.045~0.075	8,500	0.045~0.075	6,350	0.045~0.075	3,200	0.045~0.06	2,650	0.03~0.06	9,550	0.06~0.09	6,900	0.06~0.09	14,850	0.015~0.09	14,850	0.015~0.09
4	6,350	0.06~0.1	6,350	0.06~0.1	4,750	0.06~0.1	2,400	0.06~0.08	2,000	0.04~0.08	7,150	0.08~0.12	5,150	0.08~0.12	11,150	0.02~0.12	11,150	0.02~0.12
6	4,250	0.09~0.15	4,250	0.09~0.15	3,200	0.09~0.15	1,600	0.09~0.12	1,350	0.06~0.12	4,750	0.12~0.18	3,450	0.12~0.18	7,450	0.03~0.18	7,450	0.03~0.18
8	3,200	0.12~0.2	3,200	0.12~0.2	2,400	0.12~0.2	1,200	0.12~0.16	1,000	0.08~0.16	3,600	0.16~0.24	2,600	0.16~0.24	5,550	0.04~0.24	5,550	0.04~0.24
10	2,550	0.15~0.25	2,550	0.15~0.25	1,900	0.15~0.25	950	0.15~0.2	800	0.1~0.2	2,850	0.2~0.3	2,050	0.2~0.3	4,450	0.05~0.3	4,450	0.05~0.3
12	2,100	0.18~0.3	2,100	0.18~0.3	1,600	0.18~0.3	800	0.18~0.24	650	0.12~0.24	2,400	0.24~0.36	1,700	0.24~0.36	3,700	0.06~0.36	3,700	0.06~0.36
14	1,800	0.21~0.35	1,800	0.21~0.35	900	0.21~0.35	700	0.21~0.28	550	0.14~0.28	2,050	0.28~0.42	1,500	0.28~0.42	3,200	0.07~0.42	3,200	0.07~0.42
16	1,600	0.24~0.4	1,600	0.24~0.4	800	0.24~0.4	600	0.24~0.32	500	0.16~0.32	1,800	0.32~0.48	1,300	0.32~0.48	2,800	0.08~0.48	2,800	0.08~0.48
18	1,400	0.27~0.45	1,400	0.27~0.45	700	0.27~0.45	550	0.27~0.36	450	0.18~0.36	1,600	0.36~0.54	1,150	0.36~0.54	2,500	0.09~0.54	2,500	0.09~0.54
20	1,250	0.3~0.5	1,250	0.3~0.5	650	0.3~0.5	500	0.3~0.4	400	0.2~0.4	1,450	0.4~0.6	1,050	0.4~0.6	2,250	0.1~0.6	2,250	0.1~0.6

- 平面加工の際は、径より大きいセンタリング穴が必要です。
- 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
- 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
- ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。
- 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40~60%を目安にご使用下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60~80%、送り量40~60%を目安にご使用下さい。
- 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
- 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。



- To process flat surfaces, prior center-drilling with a larger diameter is required.
- Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Please minimize tool hang over as much as possible during machining.
- Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
- Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.
- When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
 - When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
 - When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 40~60%.
- Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
- If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).

ドリル
DRILLS
CUTTING CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDML DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/座ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ

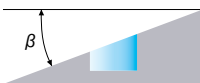
MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFO-3D・ADFO-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel- Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28 ~35HRC 900 ~1,100N/mm ²		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ~40HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480 ~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel- Hardened Steel- Prehardened Steel ~45HRC		鑄鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400 ~600N/mm ²		アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
	切削速度 Cutting Speed	80 ~120m/min		80 ~120m/min		50 ~90m/min		20 ~40m/min		40 ~60m/min		20 ~30m/min		80 ~120m/min		60 ~100m/min		120 ~200m/min		120 ~200m/min
Drill Dia. Drill (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,600	0.045 ~ 0.09	10,600	0.045 ~ 0.09	7,450	0.045 ~ 0.09	3,200	0.045 ~ 0.06	5,300	0.045 ~ 0.09	2,650	0.045 ~ 0.06	10,600	0.045 ~ 0.09	8,500	0.045 ~ 0.09	17,000	0.045 ~ 0.09	17,000	0.045 ~ 0.09
4	8,000	0.045 ~ 0.12	8,000	0.045 ~ 0.12	5,550	0.045 ~ 0.12	2,400	0.045 ~ 0.08	4,000	0.045 ~ 0.12	2,000	0.045 ~ 0.08	8,000	0.045 ~ 0.12	6,350	0.045 ~ 0.12	12,750	0.045 ~ 0.12	12,750	0.045 ~ 0.12
6	5,300	0.06 ~ 0.18	5,300	0.06 ~ 0.18	3,700	0.06 ~ 0.18	1,600	0.06 ~ 0.12	2,650	0.06 ~ 0.18	1,350	0.06 ~ 0.12	5,300	0.06 ~ 0.18	4,250	0.06 ~ 0.18	8,500	0.06 ~ 0.18	8,500	0.06 ~ 0.18
8	4,000	0.08 ~ 0.24	4,000	0.08 ~ 0.24	2,800	0.08 ~ 0.24	1,200	0.08 ~ 0.16	2,000	0.08 ~ 0.24	1,000	0.08 ~ 0.16	4,000	0.08 ~ 0.24	3,200	0.08 ~ 0.24	6,350	0.08 ~ 0.24	6,350	0.08 ~ 0.24
10	3,200	0.1 ~ 0.3	3,200	0.1 ~ 0.3	2,250	0.1 ~ 0.3	950	0.1 ~ 0.2	1,600	0.1 ~ 0.3	800	0.1 ~ 0.2	3,200	0.1 ~ 0.3	2,550	0.1 ~ 0.3	5,100	0.1 ~ 0.3	5,100	0.1 ~ 0.3
12	2,650	0.12 ~ 0.36	2,650	0.12 ~ 0.36	1,850	0.12 ~ 0.36	800	0.12 ~ 0.24	1,350	0.12 ~ 0.36	650	0.12 ~ 0.24	2,650	0.12 ~ 0.36	2,100	0.12 ~ 0.36	4,250	0.12 ~ 0.36	4,250	0.12 ~ 0.36
14	2,250	0.14 ~ 0.42	2,250	0.14 ~ 0.42	1,600	0.14 ~ 0.42	700	0.14 ~ 0.28	1,150	0.14 ~ 0.42	550	0.14 ~ 0.28	2,250	0.14 ~ 0.42	1,800	0.14 ~ 0.42	3,650	0.14 ~ 0.42	3,650	0.14 ~ 0.42
16	2,000	0.16 ~ 0.48	2,000	0.16 ~ 0.48	1,400	0.16 ~ 0.48	600	0.16 ~ 0.32	1,000	0.16 ~ 0.48	500	0.16 ~ 0.32	2,000	0.16 ~ 0.48	1,600	0.16 ~ 0.48	3,200	0.16 ~ 0.48	3,200	0.16 ~ 0.48
18	1,750	0.18 ~ 0.54	1,750	0.18 ~ 0.54	1,250	0.18 ~ 0.54	550	0.18 ~ 0.36	900	0.18 ~ 0.54	450	0.18 ~ 0.36	1,750	0.18 ~ 0.54	1,400	0.18 ~ 0.54	2,850	0.18 ~ 0.54	2,850	0.18 ~ 0.54
20	1,600	0.2 ~ 0.6	1,600	0.2 ~ 0.6	1,100	0.2 ~ 0.6	500	0.2 ~ 0.4	800	0.2 ~ 0.6	400	0.2 ~ 0.4	1,600	0.2 ~ 0.6	1,250	0.2 ~ 0.6	2,550	0.2 ~ 0.6	2,550	0.2 ~ 0.6

- 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
- 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
- ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.02mm以下に抑えて下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
- 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40~60%を目安にご使用下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60~80%、送り量40~60%を目安にご使用下さい。
- 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
- 加工穴精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整及び直径(DC)より大きいセンタリング加工を行って下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



- Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Please minimize overhang length as much as possible during machining.
- Adjust the rotational speed and the feed in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
- Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.02 mm.
- Please select a cutting fluid that is most suitable for the work material with minimal smoke formation.
- When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
 - When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40-60%.
 - When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60-80%, the feed to 40-60%.
- Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
- If high hole accuracy is required, adjust the rotational speed and feed according to the machining accuracy and perform centering larger than the tool diameter.
- Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

FX-ZDS・FX-LS-ZDS・FX-ZDN・FX-HO-ZDN・SXL-CR-ZDS

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron S5400・S55・FC250 ~750N/mm ²			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD ~30HRC			調質鋼・プリハードン鋼(快削材) Hardened Steel・Prehardened Steel(Free-Cutting) SKT・SKD・NAK55・HPM1 30~40HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SUS304 40~45HRC		
	切削速度 Cutting Speed	60~80m/min			40~63m/min			30~50m/min			20~40m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004~0.01	20,000	150	0.004~0.01	-	-	-	-	-	-
1	19,000	290	0.012~0.018	19,000	285	0.012~0.018	15,600	230	0.012~0.018	-	-	-
2	11,000	330	0.024~0.036	9,500	285	0.024~0.036	7,900	235	0.024~0.036	-	-	-
3	7,950	360	0.035~0.055	6,550	295	0.035~0.055	5,300	240	0.035~0.055	4,250	155	0.028~0.044
4	5,950	360	0.045~0.075	4,900	295	0.045~0.075	4,000	240	0.045~0.075	3,200	155	0.036~0.06
5	4,800	360	0.055~0.095	3,900	295	0.055~0.095	3,200	240	0.055~0.095	2,550	155	0.044~0.076
6	3,950	360	0.07~0.11	3,250	295	0.07~0.11	2,600	240	0.07~0.11	2,100	155	0.055~0.09
8	3,000	360	0.09~0.14	2,450	295	0.09~0.14	2,000	240	0.09~0.14	1,600	155	0.07~0.11
10	2,350	360	0.12~0.18	1,950	295	0.12~0.18	1,600	240	0.12~0.18	1,250	155	0.09~0.15
12	1,950	360	0.15~0.21	1,600	295	0.15~0.21	1,300	240	0.15~0.21	1,050	155	0.12~0.18
14	1,700	360	0.17~0.24	1,400	295	0.17~0.24	1,150	240	0.17~0.24	910	155	0.13~0.2
16	1,500	360	0.2~0.27	1,200	295	0.2~0.27	990	240	0.2~0.27	795	155	0.15~0.23
18	1,300	360	0.21~0.3	1,100	295	0.21~0.3	880	240	0.21~0.3	700	155	0.16~0.25
20	1,200	360	0.24~0.34	985	295	0.24~0.34	795	240	0.24~0.34	635	155	0.19~0.28

切込深さ
Depth Of Cut

H

β

・ H=1D以下 H≤1D
・ 下穴無し Without pre-drilled hole

- FX-LS-ZDS, FX-ZDNをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%~90%として下さい。
- 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
- 上表は、穴深さが1D以下の場合のもので、2Dを超す加工深さの場合は、ステップ加工を推奨します。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
- エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
- 工具径の3未満を被削材【合金鋼・工具鋼】、【調質鋼・プリハードン鋼(快削材)】でご利用の場合は、水溶性切削油剤の使用環境を推奨します。水溶性環境でのご使用の際は、上表の回転速度、送り速度を60%~80%として下さい。
- 乾式の場合は、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
- 工具径の1未満は、斜面へのご使用は推奨しません。
- 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
- 下穴がある場合、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
- 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

- When using FX-LS-ZDS or FX-ZDN, please decrease the RPM and feed rate to 70-90% of the figures in the above table.
- This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
- These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
- For hole depth of 2D or more, step milling is recommended.
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
- When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
- Use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
- Water-soluble coolant is recommended when milling alloy steels, tool steels and hardened steels (free cutting steels) if the tool diameter is less than 3mm.
- During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
- Incline milling is not recommended if the tool diameter is less than 1mm.
- When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
 - When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
 - When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 20~40%.
- To avoid chip packing, step milling is recommended with pilot holes.
- If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

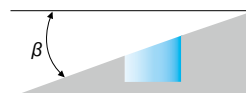
DIA-ZDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting < Si 13%			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ≥ Si 13%			マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91・AZ80A			複合材(CFRP)・脆性材(マシナブルセラミックス・グラファイト) Composite Material·Brittle Material (Machinable Ceramic·Graphite)			
	80~200m/min			50~150m/min			30~130m/min			50~100m/min			30~120m/min			
切削速度 Cutting Speed	外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
丸 0.5	20,000	180	0.004~0.011	20,000	150	0.004~0.01	20,000	140	0.004~0.01	20,000	150	0.004~0.01	20,000	100	0.002~0.01	
1	20,000	360	0.014~0.021	20,000	300	0.012~0.018	20,000	300	0.012~0.018	20,000	300	0.012~0.018	20,000	200	0.005~0.02	
2	20,000	720	0.028~0.043	19,000	570	0.024~0.036	15,000	450	0.022~0.034	15,400	450	0.024~0.036	13,000	250	0.01 ~0.04	
3	17,000	915	0.042~0.066	12,500	575	0.035~0.055	10,000	450	0.035~0.055	10,000	450	0.035~0.055	8,500	250	0.01 ~0.06	
4	12,500	915	0.054~0.09	9,550	575	0.045~0.075	7,550	450	0.045~0.075	7,500	450	0.045~0.075	6,350	250	0.02 ~0.07	
5	10,000	915	0.066~0.114	7,650	575	0.055~0.095	6,000	450	0.055~0.095	6,000	450	0.055~0.095	5,100	250	0.03 ~0.08	
6	8,500	915	0.08 ~0.13	6,350	575	0.07 ~0.11	5,000	450	0.07 ~0.11	5,000	450	0.07 ~0.11	4,250	250	0.04 ~0.09	
7	7,250	915	0.09 ~0.16	5,450	575	0.08 ~0.13	4,300	450	0.08 ~0.13	4,300	450	0.07 ~0.12	3,650	250	0.05 ~0.1	
8	6,350	915	0.1 ~0.17	4,750	575	0.09 ~0.14	3,800	450	0.09 ~0.14	3,750	450	0.09 ~0.14	3,200	250	0.06 ~0.11	
9	5,650	915	0.12 ~0.2	4,250	575	0.11 ~0.17	3,350	450	0.11 ~0.17	3,350	450	0.1 ~0.16	2,850	250	0.07 ~0.12	
10	5,100	915	0.14 ~0.22	3,800	575	0.12 ~0.18	3,000	450	0.12 ~0.18	3,000	450	0.12 ~0.18	2,550	250	0.08 ~0.13	
11	4,600	915	0.16 ~0.24	3,500	575	0.13 ~0.19	2,750	450	0.13 ~0.19	2,750	450	0.13 ~0.19	2,300	250	0.09 ~0.14	
12	4,250	915	0.18 ~0.26	3,200	575	0.15 ~0.21	2,500	450	0.15 ~0.21	2,500	450	0.14 ~0.22	2,150	250	0.1 ~0.15	

切込深さ
Depth Of Cut



- ・ $H = 1D$ 以下 $H \leq 1D$
- ・ 下穴無し Without pre-drilled hole



1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
 2. 上表は、穴深さが1D以下の場合のもです。
 3. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
 4. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
 5. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
 6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
 7. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
 8. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
 - ・ 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
 - ・ 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
 9. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせて上記回転速度、送り速度を調整下さい。
 10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
 11. 脆性材の加工の場合は、粉塵対策を必ず行って下さい。舞上がった粉塵は、引火・爆発の恐れがあります。吸引をすると人体に影響を及ぼす危険があります。
 12. CFRP等の被削性は、レジン の性質やその含有量によって大きく影響を受けます。切削状況を見ながら回転速度、送り速度を調整下さい。
1. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
 2. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
 3. Use a rigid and precise machine and holder.
 4. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
 5. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
 6. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
 7. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
 8. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
 - ・ When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
 - ・ When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 20~40%.
 9. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
 10. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
 11. When machining brittle materials, please take proper measures to eliminate the dust. Airborne dust is flammable, may cause fire, and is a health hazard if inhaled.
 12. The machinability of materials like CFRP is heavily dependent on the composition of the resin. Please adjust the RPM and feed rate accordingly based on cutting conditions.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

CA-ZDS・CA-LS-ZDS・DLC-ZDS・DLC-LS-ZDS・DLC-CR-ZDS・DLC-CR-LS-ZDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting < Si 13%			マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloy・Copper Alloy AZ91・AZ80A・C1100		
切削速度 Cutting Speed	80~200m/min			50~150m/min			50~100m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004 ~ 0.011	20,000	140	0.004 ~ 0.01	20,000	140	0.004 ~ 0.01
1	20,000	350	0.014 ~ 0.021	20,000	300	0.012 ~ 0.018	20,000	300	0.012 ~ 0.018
2	20,000	710	0.028 ~ 0.043	19,000	530	0.022 ~ 0.034	15,400	430	0.022 ~ 0.034
3	17,000	915	0.042 ~ 0.066	12,500	575	0.035 ~ 0.055	10,000	450	0.035 ~ 0.055
4	12,500	915	0.054 ~ 0.09	9,550	575	0.045 ~ 0.075	7,500	450	0.045 ~ 0.075
5	10,000	915	0.066 ~ 0.114	7,650	575	0.055 ~ 0.095	6,000	450	0.055 ~ 0.095
6	8,500	915	0.08 ~ 0.13	6,350	575	0.07 ~ 0.11	5,000	450	0.07 ~ 0.11
8	6,350	915	0.1 ~ 0.17	4,750	575	0.09 ~ 0.14	3,750	450	0.09 ~ 0.14
10	5,100	915	0.14 ~ 0.22	3,800	575	0.12 ~ 0.18	3,000	450	0.12 ~ 0.18
12	4,250	915	0.18 ~ 0.26	3,200	575	0.15 ~ 0.21	2,500	450	0.15 ~ 0.21
14	3,650	915	0.2 ~ 0.29	2,750	575	0.17 ~ 0.24	2,150	450	0.17 ~ 0.24
16	3,200	915	0.24 ~ 0.33	2,400	575	0.2 ~ 0.27	1,850	450	0.2 ~ 0.27
18	2,850	915	0.25 ~ 0.36	2,100	575	0.21 ~ 0.3	1,650	450	0.21 ~ 0.3
20	2,550	915	0.27 ~ 0.39	1,900	575	0.24 ~ 0.34	1,450	450	0.24 ~ 0.34

切込深さ
Depth Of Cut

H

β

・ H = 1D以下 $H \leq 1D$
・ 下穴無し Without pre-drilled hole

- CA-LS-ZDS、DLC-LS-ZDS、DLC-CR-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%~90%として下さい。
- 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
- 上表は、穴深さが1D以下の場合のもです。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
- エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
- 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
- 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
- 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせて上記回転速度、送り速度を調整下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- When using CA-LS-ZDS or DLC-LS-ZDS or DLC-CR-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 70 - 90% of the figures in the above table.
- This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
- These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
- When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
- Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
- During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
- When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
 - When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
 - When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 20~40%.
- If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

ドリル
DRILLS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

タツブ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DRILLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS
超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS
インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS
ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールドドリル

TDML DRILLS
スラスタードリル

LATHE DRILLS
旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS
鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS
ストリートドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING
フラットドリル/座ぐり

CARBIDE REAMER
超硬リーマ


MULTI-PURPOSE TURNING
多機能旋削用

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

VP-ZDS・VP-LS-ZDS 注1) Note

被削材 Work Material		一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron S5400・S45C・FC250 ~750N/mm ²			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKJ・SKS ~30HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SKT・SUS 30 ~ 40HRC			アルミニウム合金・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・Aluminum Alloy Casting A7075・<Si 13%		
切削速度 Cutting Speed		16~30m/min			12~25m/min			10~20m/min			30~80m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	
3	2,700	80	0.01 ~ 0.05	2,200	65	0.01 ~ 0.05	1,600	48	0.01 ~ 0.05	5,300	180	0.01 ~ 0.06	
4	2,000	80	0.02 ~ 0.06	1,600	65	0.02 ~ 0.06	1,200	48	0.02 ~ 0.06	4,000	180	0.02 ~ 0.07	
5	1,600	80	0.03 ~ 0.08	1,300	65	0.03 ~ 0.08	960	48	0.03 ~ 0.08	3,200	180	0.03 ~ 0.09	
6	1,350	80	0.04 ~ 0.09	1,100	65	0.04 ~ 0.09	800	48	0.04 ~ 0.09	2,700	180	0.04 ~ 0.1	
8	1,000	80	0.05 ~ 0.1	800	65	0.05 ~ 0.1	630	48	0.05 ~ 0.1	2,000	180	0.05 ~ 0.11	
10	840	80	0.06 ~ 0.12	680	65	0.06 ~ 0.12	500	48	0.06 ~ 0.12	1,600	180	0.06 ~ 0.13	
12	700	80	0.09 ~ 0.15	550	65	0.09 ~ 0.15	400	48	0.09 ~ 0.15	1,350	180	0.09 ~ 0.17	
14	570	80	0.11 ~ 0.17	460	65	0.11 ~ 0.17	360	48	0.11 ~ 0.17	1,150	180	0.11 ~ 0.19	
16	500	80	0.12 ~ 0.19	400	65	0.12 ~ 0.19	300	48	0.12 ~ 0.19	1,000	180	0.12 ~ 0.21	
18	450	80	0.14 ~ 0.22	360	65	0.14 ~ 0.22	280	48	0.14 ~ 0.22	900	180	0.14 ~ 0.25	
20	400	80	0.15 ~ 0.25	320	65	0.15 ~ 0.25	240	48	0.15 ~ 0.25	795	180	0.15 ~ 0.28	
21	380	80	0.16 ~ 0.26	300	65	0.16 ~ 0.26	230	48	0.16 ~ 0.26	760	180	0.16 ~ 0.29	
22	360	80	0.17 ~ 0.27	290	65	0.17 ~ 0.27	220	48	0.17 ~ 0.27	730	180	0.17 ~ 0.3	
23	350	80	0.18 ~ 0.28	280	65	0.18 ~ 0.28	210	48	0.18 ~ 0.28	690	180	0.18 ~ 0.31	
24	330	80	0.19 ~ 0.29	270	65	0.19 ~ 0.29	200	48	0.19 ~ 0.29	660	180	0.19 ~ 0.32	
25	320	80	0.2 ~ 0.3	260	65	0.2 ~ 0.3	190	48	0.2 ~ 0.3	640	180	0.2 ~ 0.33	
26	310	80	0.21 ~ 0.31	250	65	0.21 ~ 0.31	185	48	0.21 ~ 0.31	610	180	0.22 ~ 0.35	
27	300	80	0.22 ~ 0.32	240	65	0.22 ~ 0.32	180	48	0.22 ~ 0.32	590	180	0.23 ~ 0.36	
28	290	80	0.23 ~ 0.33	230	65	0.23 ~ 0.33	170	48	0.23 ~ 0.33	570	180	0.24 ~ 0.37	
29	280	80	0.24 ~ 0.34	220	65	0.24 ~ 0.34	165	48	0.24 ~ 0.34	550	180	0.25 ~ 0.38	
30	270	80	0.25 ~ 0.35	210	65	0.25 ~ 0.35	160	48	0.25 ~ 0.35	530	180	0.26 ~ 0.39	
31	260	80	0.26 ~ 0.36	205	65	0.26 ~ 0.36	155	48	0.26 ~ 0.36	510	180	0.27 ~ 0.4	
32	250	80	0.27 ~ 0.37	200	65	0.27 ~ 0.37	150	48	0.27 ~ 0.37	500	180	0.28 ~ 0.41	

切込深さ
Depth Of Cut



・ H=1D以下 H≦1D
・ 下穴有り With pre-drilled hole

1. VP-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を60%~80%として下さい。
 2. 上表は、ドリルによる下穴加工があることを前提としたものです。下穴径は、使用工具の外径50%以上を推奨します。
 3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
 4. 下穴無しの加工の場合は、送り速度を上表の40~70%を目安として下さい。
 5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
 6. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
 7. 切削油剤は被削材に適したものをご使用いただき、十分に注油下さい。
 8. 加工穴の拡大が問題となるときは、回転速度、送り量を上表の値より下げ下さい。
 9. 切りくずを分断する必要があるときは必ずステップ送りを実施して下さい。
 10. 横形マシニングセンタで加工される場合は、特に切りくずの排出に注意下さい。
 11. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
 12. 斜面のドリリング前加工には、ADFシリーズや超硬 ZDSシリーズを推奨します。
1. When using VP-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 60 - 80% of the figures in the above table.
 2. The chart above is based on the assumption that pilot holes are processed. For the diameter of the pilot hole, a value of over 50% of the selected tool's outer diameter is recommended.
 3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
 4. For machining without pilot holes, set the feed rate to between 40 and 70% of the values indicated in the table above.
 5. Use a rigid and precise machine and holder.
 6. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
 7. Please use a suitable coolant for the work material and apply sufficiently.
 8. If the problem of hole oversizing occurs, reduce the spindle RPM and feed amount lower than the amounts shown above.
 9. We recommend step feeding when you require better chip breakage.
 10. Pay particular attention to chip evacuation when using a horizontal machining center.
 11. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
 12. The ADF series or the ZDS carbide series are recommended for pre-drilling on inclined surfaces.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

PZAG 座ぐり加工・プランジ加工共通 For both counterboring and plunge milling

	被削材 Work Material	引張強さ・固さ成分 Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転当たりの送り量 f Feed Rate (mm/rev)				
				φ 14 ~ φ 17.5	φ 20 ~ φ 23	φ 26 ~ φ 48	φ 54 ~ φ 72	φ 76 ~ φ 82
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (S5400, S10C)	~180HB	160 (100~200)	0.14 (0.08~0.2)	0.18 (0.1~0.25)	0.2 (0.12~0.3)	0.4 (0.2~0.6)	0.4 (0.2~0.6)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	150 (100~200)	0.14 (0.08~0.2)	0.18 (0.1~0.25)	0.2 (0.12~0.3)	0.4 (0.2~0.6)	0.4 (0.2~0.6)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0.12 (0.08~0.15)	0.14 (0.1~0.2)	0.18 (0.12~0.25)	0.4 (0.2~0.5)	0.4 (0.2~0.5)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0.1 (0.08~0.15)	0.12 (0.1~0.2)	0.16 (0.12~0.25)	0.35 (0.2~0.5)	0.35 (0.2~0.5)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	200 (150~280)	0.16 (0.08~0.25)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.15~0.4)	0.6 (0.3~0.8)	0.6 (0.3~0.8)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	160 (100~220)	0.14 (0.08~0.2)	0.18 (0.1~0.25)	0.2 (0.15~0.3)	0.4 (0.3~0.6)	0.4 (0.3~0.6)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	~13%Si	200 (100~800)	0.16 (0.08~0.25)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.15~0.4)	0.6 (0.3~0.8)	0.6 (0.3~0.8)
S	超耐熱合金(湿式) Superalloy(Wet) (Inconel 718)	—	50 (30~60)	0.08 (0.05~0.14)	0.08 (0.06~0.14)	0.12 (0.08~0.2)	0.25 (0.16~0.4)	0.25 (0.16~0.4)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	—	60 (30~100)	0.08 (0.05~0.14)	0.1 (0.06~0.16)	0.14 (0.08~0.2)	0.3 (0.16~0.5)	0.3 (0.16~0.5)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	100 (60~120)	0.08 (0.05~0.14)	0.1 (0.06~0.16)	0.14 (0.08~0.2)	0.3 (0.16~0.5)	0.3 (0.16~0.5)
	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50~55HRC	60 (40~80)	0.08 (0.05~0.14)	0.08 (0.05~0.14)	0.12 (0.08~0.2)	0.25 (0.16~0.4)	0.25 (0.16~0.4)

- この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
- インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

- The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
- When installing an insert, please remove any scratches or dirt and attach firmly.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

被削材別推奨材質 Recommended Materials by Insert Type

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

◎ 第一推奨材質 Best ○ 第二推奨材質 Good

超硬リーマ切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

CRM

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・S5400 AISI1015		炭素鋼 Carbon Steel S45C・S50C AISI1045・1050		合金鋼 Alloy Steel SCM・SNC・SNM		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting A7075・ADC DIN ALZnMgCu1.5D		調質鋼 Hardened Steel SKT・SKD				鋳鉄 Cast Iron FC250		銅・銅合金 Copper C1100 DIN ECu57	
	～40 HRC		～50 HRC													
切削速度 Cutting Speed	12～20m/min		10～16m/min		8～12m/min		15～30m/min		6～12m/min		4～10m/min		8～16m/min		10～25m/min	
呼び Reamer Dia. (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)
0.3	0.002～ 0.005	0.03～ 0.08	0.002～ 0.005	0.03～ 0.08	0.002～ 0.005	0.03～ 0.08	0.002～ 0.005	0.03～ 0.08	0.001～ 0.004	0.03～ 0.08	—	—	0.002～ 0.005	0.03～ 0.08	0.002～ 0.005	0.03～ 0.08
0.5	0.004～ 0.01	0.05～ 0.1	0.004～ 0.01	0.05～ 0.1	0.004～ 0.01	0.05～ 0.1	0.004～ 0.01	0.05～ 0.1	0.003～ 0.009	0.05～ 0.1	—	—	0.004～ 0.01	0.05～ 0.1	0.004～ 0.01	0.05～ 0.1
1	0.008～ 0.015	0.05～ 0.1	0.008～ 0.015	0.05～ 0.1	0.008～ 0.015	0.05～ 0.1	0.008～ 0.015	0.05～ 0.1	0.007～ 0.014	0.05～ 0.1	—	—	0.008～ 0.015	0.05～ 0.1	0.008～ 0.015	0.05～ 0.1
2	0.018～ 0.03	0.05～ 0.15	0.018～ 0.03	0.05～ 0.15	0.018～ 0.03	0.05～ 0.15	0.018～ 0.03	0.05～ 0.15	0.015～ 0.027	0.05～ 0.15	—	—	0.018～ 0.03	0.05～ 0.15	0.018～ 0.03	0.05～ 0.15
3	0.028～ 0.045	0.1～ 0.2	0.028～ 0.045	0.1～ 0.2	0.028～ 0.045	0.1～ 0.2	0.028～ 0.045	0.1～ 0.2	0.023～ 0.04	0.1～ 0.2	0.012～ 0.03	0.03～ 0.08	0.028～ 0.045	0.1～ 0.2	0.028～ 0.045	0.1～ 0.2
4	0.04～ 0.06	0.1～ 0.2	0.04～ 0.06	0.1～ 0.2	0.04～ 0.06	0.1～ 0.2	0.04～ 0.06	0.1～ 0.2	0.032～ 0.052	0.1～ 0.2	0.015～ 0.035	0.03～ 0.08	0.04～ 0.06	0.1～ 0.2	0.04～ 0.06	0.1～ 0.2
5	0.05～ 0.09	0.1～ 0.2	0.05～ 0.09	0.1～ 0.2	0.05～ 0.09	0.1～ 0.2	0.06～ 0.09	0.1～ 0.2	0.04～ 0.08	0.1～ 0.2	0.02～ 0.05	0.03～ 0.08	0.05～ 0.09	0.1～ 0.2	0.05～ 0.09	0.1～ 0.2
6	0.06～ 0.12	0.1～ 0.2	0.06～ 0.12	0.1～ 0.2	0.06～ 0.12	0.1～ 0.2	0.07～ 0.13	0.1～ 0.2	0.05～ 0.1	0.1～ 0.2	0.025～ 0.055	0.03～ 0.08	0.06～ 0.12	0.1～ 0.2	0.06～ 0.12	0.1～ 0.2
8	0.08～ 0.15	0.1～ 0.2	0.08～ 0.15	0.1～ 0.2	0.08～ 0.15	0.1～ 0.2	0.08～ 0.18	0.1～ 0.2	0.06～ 0.13	0.1～ 0.2	0.03～ 0.075	0.03～ 0.08	0.08～ 0.15	0.1～ 0.2	0.08～ 0.15	0.1～ 0.2
10	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.1～ 0.23	0.1～ 0.3	0.08～ 0.18	0.1～ 0.2	0.04～ 0.08	0.03～ 0.08	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2
12	0.12～ 0.22	0.1～ 0.2	0.12～ 0.22	0.1～ 0.2	0.12～ 0.22	0.1～ 0.2	0.12～ 0.28	0.1～ 0.3	0.1～ 0.2	0.1～ 0.2	0.04～ 0.09	0.03～ 0.08	0.12～ 0.23	0.1～ 0.2	0.12～ 0.23	0.1～ 0.2
13	0.13～ 0.23	0.1～ 0.2	0.13～ 0.23	0.1～ 0.2	0.13～ 0.23	0.1～ 0.2	0.13～ 0.3	0.1～ 0.3	0.1～ 0.21	0.1～ 0.2	0.04～ 0.1	0.03～ 0.08	0.13～ 0.25	0.1～ 0.2	0.13～ 0.25	0.1～ 0.2

1. 切削油剤の供給は充分に行なって下さい。
2. チェックは精度の高いものをご使用下さい。
3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。

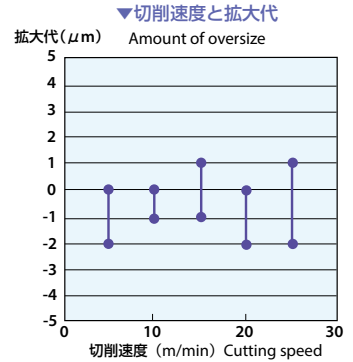
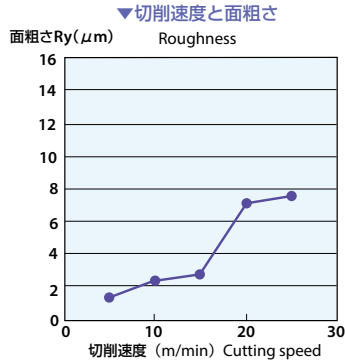
1. Apply the appropriate amount of cutting fluid.
2. Use a rigid and precision holder.
3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.

ドリル
CUTTING CONDITIONS
切削条件
タッピング
ゲージ
丸タイス
切削工具
超硬ドリル
INDEXABLE DRILLS
インデキサル
ドリル
DIAMOND DRILLS
ダイヤモンド
ドリル
VP-GOLD DRILLS
VP-ゴールド
ドリル
EX-GOLD DRILLS
EX-ゴールド
ドリル
TDXL DRILLS
スラスター
ドリル
LATHE DRILLS
旋盤用
ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐり
CARBIDE REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

切削速度による面粗さ・拡大代の変化 The surface roughness and amount of oversize at different cutting speeds.

●切削条件 Cutting Conditions

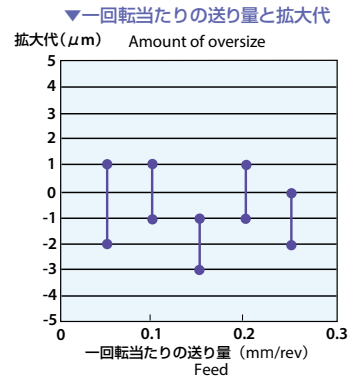
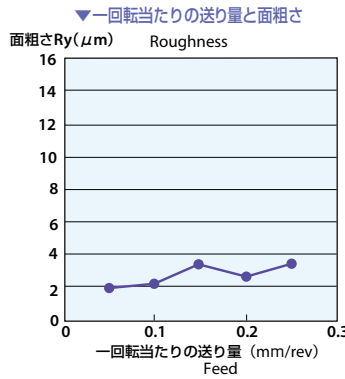
被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid



一回転あたりの送り量による面粗さ・拡大代の変化 The surface roughness and amount of oversize at different feed rates per revolution.

●切削条件 Cutting Conditions

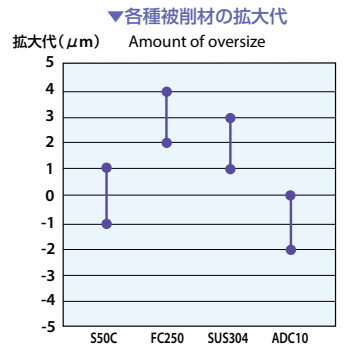
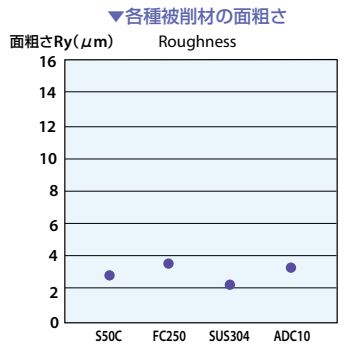
被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid



各種被削材による面粗さ・拡大代の比較 The surface roughness and amount of oversize for different work material.

●切削条件 Cutting Conditions

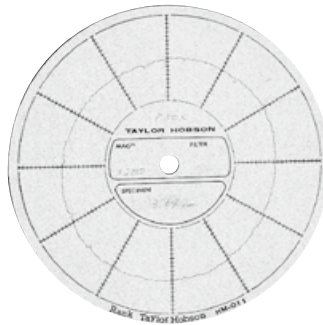
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min (ADC10のみ30m/min)
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid



真円度・面粗さの実例 Example of Circularity.

●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
送り量 Feed	0.2mm
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm



倍率：2,000倍
Magnification: X2,000

真円度：3.64μm
Circularity

*拡大代は、リーマ実寸に対しての拡大代です。The amount of over size was determined from the actual reamer size.

超硬リーマ切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

DRM

被削材 Work Material		CFRP・GFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.1250	3.175	20 ~ 50	3,500	0.04 ~ 0.08
.1875	4.763		2,340	0.04 ~ 0.08
.2500	6.35		1,750	0.05 ~ 0.10
.3750	9.525		1,170	0.05 ~ 0.10

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策（真空集塵）を施して下さい。
 2. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。
 3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。
1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.
 2. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.
 3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.



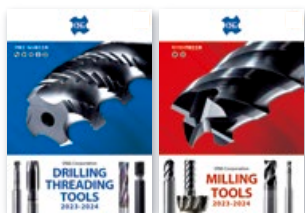
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

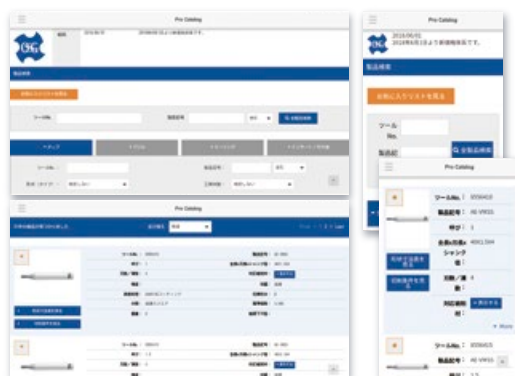
工具のDXFファイル・STEPファイルはパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

ECC 1.5D・2.25D

	被削材 Work Material	ドリル加工 (旋削加工) 切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (S5400, S10C)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti-6Al-4V)	50 (30~70)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)

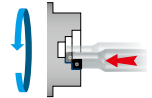
ECC 3.0D

	被削材 Work Material	ドリル加工 (旋削加工) 切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (S5400, S10C)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti-6Al-4V)	50 (30~70)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

旋削時の切削速度はP.453をご参照下さい。 Cutting speed for turning : please refer to p.453.

内径／外径旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



1.5D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
	送り量 f (mm/rev)											
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.04 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.08 ~ 0.18	0.06 ~ 0.16	0.04 ~ 0.14	0.02 ~ 0.12	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.13	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.11 ~ 0.23	0.09 ~ 0.21	0.07 ~ 0.19	0.05 ~ 0.17	0.03 ~ 0.15	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.11 ~ 0.24	0.09 ~ 0.22	0.07 ~ 0.2	0.03 ~ 0.16	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.13 ~ 0.28	0.11 ~ 0.26	0.07 ~ 0.22	0.03 ~ 0.18

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%~75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

2.25D

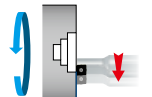
型番 Description	切込み深さ ap (mm)										
	1	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	7
	送り量 f (mm/rev)										
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.03 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.04 ~ 0.13	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.09 ~ 0.19	0.07 ~ 0.17	0.05 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.14	-	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.1 ~ 0.22	0.08 ~ 0.2	0.06 ~ 0.18	0.04 ~ 0.16	-	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.12 ~ 0.25	0.1 ~ 0.23	0.08 ~ 0.21	0.06 ~ 0.19	0.04 ~ 0.17	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.29	0.12 ~ 0.27	0.1 ~ 0.25	0.08 ~ 0.23	0.05 ~ 0.2

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%~75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

3D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)						
	1	2	2.5	3	3.5	4	5
	送り量 f (mm/rev)						
ECC 08...	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.06	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.06 ~ 0.11	0.03 ~ 0.07	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-
ECC 14...	0.07 ~ 0.13	0.05 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-
ECC 16...	0.07 ~ 0.15	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.09	-	-	-
ECC 18...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	-	-	-
ECC 20...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.03 ~ 0.12	-
ECC 25...	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.08 ~ 0.17	0.06 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-
ECC 32...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.03 ~ 0.14

端面旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Face Turning



型番 Description	1.5D		2.25D		3D	
	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)
ECC 08...	2	0.05 ~ 0.1	1.9	0.04 ~ 0.09	1.1	0.04 ~ 0.07
ECC 10...	2.5	0.06 ~ 0.12	2.2	0.05 ~ 0.1	1.2	0.04 ~ 0.09
ECC 12...	3	0.07 ~ 0.14	2.6	0.06 ~ 0.12	1.4	0.05 ~ 0.11
ECC 14...	3.5	0.08 ~ 0.16	3	0.07 ~ 0.14	1.6	0.06 ~ 0.12
ECC 16...	4	0.09 ~ 0.18	3.4	0.08 ~ 0.16	1.9	0.06 ~ 0.13
ECC 18...	4.5	0.1 ~ 0.2	3.8	0.09 ~ 0.18	2	0.07 ~ 0.14
ECC 20...	5	0.11 ~ 0.22	4.2	0.1 ~ 0.2	2.2	0.08 ~ 0.15
ECC 25...	6	0.12 ~ 0.24	5	0.11 ~ 0.22	2.6	0.09 ~ 0.18
ECC 32...	8	0.13 ~ 0.27	6	0.12 ~ 0.25	3	0.1 ~ 0.2

- ドリル DRILLS
- CUTTING CONDITIONS 切削条件
- タツブ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING TOOLS
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-GOLDドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-GOLDドリル
- TDXL DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/盛ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

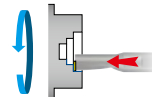
多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

ECM

被削材 Work Material	ドリル加工 (旋削加工) 切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate													
		EcoCut Mini 2.25D						EcoCut Mini 4.0D							
		φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8	φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8
P 軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (S5400, S10C) 炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
	60 (30~100)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
M ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	60 (30~100)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
K 鋳鉄 Cast Iron (FC250) ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
	80 (40~120)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
N アルミニウム合金 Aluminum Alloy	120 (80~200)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
S 耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718) チタン合金 Titanium Alloy (Ti-6Al-4V)	20 (10~30)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)
	40 (30~50)	0.005 (0.003~0.007)	0.0075 (0.003~0.01)	0.01 (0.003~0.012)	0.012 (0.003~0.015)	0.02 (0.005~0.03)	0.025 (0.005~0.035)	0.03 (0.005~0.04)	0.004 (0.003~0.005)	0.0045 (0.003~0.005)	0.008 (0.003~0.01)	0.008 (0.003~0.01)	0.015 (0.005~0.02)	0.02 (0.005~0.025)	0.025 (0.005~0.03)

旋削時の切削速度は上記表をご参照下さい。 Please see the above cutting speed for turning.

内径／外径旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



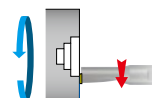
2.25D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
	送り量 f (mm/rev)									
ECM 02...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.07	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04

4D

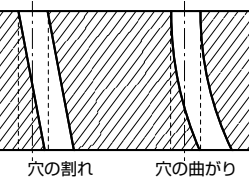
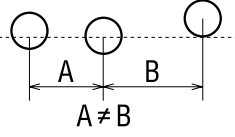
型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
	送り量 f (mm/rev)									
ECM 02...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.095	0.03 ~ 0.8	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-

端面旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Face Turning



型番 Description	2.25D		4D	
	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)
ECM 02...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 02.5...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 03...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 03.5...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 04...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 05...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 06...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 07...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06
ECM 08...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	穴径が拡大する Hole expansion	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to the machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
	穴径のばらつき Irregular hole size	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Major margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Loose hold Low work holding rigidity	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		送りが大き過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease the feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change method of coolant supply, or increase volume
	穴位置精度不良 ピッチのばらつき Poor accuracy Irregular pitch	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		食いつき時に振れる Run out when cutting	工具 - 機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる 食いつきのよいポイント形状を採用する センタリングを行う 加工面の水平を出す フッシュ加工を行う Increase rigidity of tools and machines Increase work clamping rigidity Select a thinning for low cutting resistance Use centering Double-check that the work piece is horizontal Use a drill bush
		センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check alignment before operation
	真直度不良 直角度不良 Bad hole perpendicularity	工具摩耗が進んでいる Excessive tool wear	再研削する Regrind correctly
		穴位置が悪い Poor position accuracy	穴位置精度を向上させる Increase position accuracy
先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge		適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding	
ドリル剛性の不足 Not enough drill rigidity		ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill	
被削面が水平でない センタ合わせ不良(旋盤) Drilling surface is not horizontal Poor alignment accuracy (lathing)		水平に調整するか、前加工する センタリングする The work piece must be horizontal or pre-drilled Use centering	



- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DRIS
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
- INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
- DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
- VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
- EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
- TDML DRILLS スラスタードリル
- LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
- STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
- GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
- CHAMFERING 穴面取り
- FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/盛ぐり
- CARBIDE REAMER 超硬リーマ
- MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	真円度不良 Bad cylindrical accuracy	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Large spindle run out Loose clamping of work material	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check work clamping after fixing to the machine
		逃げ角が大き過ぎる Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル剛性の不足 Low drill rigidity	ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill
	仕上面精度が悪い Poor surface finish	再研削の不適當 Poor regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足、選定不良 Not suitable coolant for the material Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 潤滑性の高い切削油にする Change method of coolant supply, or increase volume Select higher quality coolant
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック Check holder and/or select another one Check the spindle
		送りが大き過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Reduce the feed rate
		切れ刃の摩耗が大きい マージン部の溶着が大きい Excessive wear on cutting edge Build up on margin is too large	適正に再研削する コーティング品を使う Regrind correctly Use a coated tool
		切りくずづまり Chip packing	ドリルの選択(溝形、ねじれ角など) 加工方法の選択(送りの調整、ステップ加工) Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
	円筒度 Bad cylindrical shape	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Large margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		送りが低過ぎる Feed rate is too low	送りを上げる Increase feed rate

ドリル
DRILLS

タッピング
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DISCS

転送工具
FOR LANDING DISCS

各種切削品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
超硬
ドリル
DRILLS

INDEXABLE
インデキサブル
ドリル
DRILLS

DIAMOND
ダイヤモンド
ドリル
DRILLS

VP-GOLD
VP-ゴールド
ドリル
DRILLS

EX-GOLD
EX-ゴールド
ドリル
DRILLS

TDXL
スラスタ
ドリル
DRILLS

LATHE
旋盤用
ドリル
DRILLS

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
DRILLS

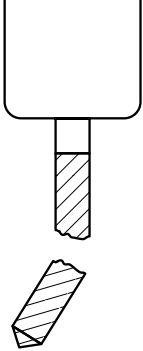
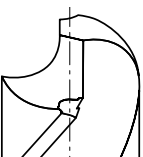
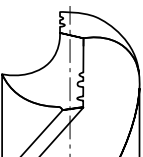
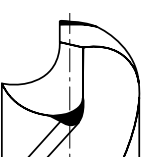
GENERAL-PURPOSE
ドリル
DRILLS

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
超硬
リーマ
REAMERS

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	折損 Breakage 	機械、ワークのたわみ、逃げ Deflection and recess of machine and work material	工具-機械系の剛性向上 ワーク、クランプの剛性を上げる Increase the rigidity of machine, drill and work clamping
		逃げ角が小さ過ぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
		切削速度に対する送りが高過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease the feed rate
		摩耗が進行している Excessive tool wear	再研削する Regrind
		切りくずつまり Chip packing	ドリルの選択(溝型、ねじれ角など) 加工方法の選択(送りの調整、ステップ加工) Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
	コーナの欠損 Chipping of corner edge 	ドリル材種が適していない Inappropriate tool material	材種を選択する Use the most suitable tool material
		被削材に硬い箇所、組織がある Uneven hardness distribution on the work material	材種を検討する 加工条件(送り、切削速度)を見直す 加工方法を検討する Use the most suitable tool material Change cutting conditions (feed rate, drilling speed) or machining method
		速度、送りが高過ぎる Drilling speed or feed rate too high	速度、送りを下げる Reduce drilling speed or feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
	刃欠け 切れ刃のチッピング Chipping of cutting edge 	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		速度、送りが高過ぎる Drilling speed or feed rate	速度、送りを下げる Reduce drilling or feed rate
		逃げ角が大き過ぎる Relief angle is too small	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Use the most suitable tool material
	異常摩耗 外周コーナ Abnormal wear on the corner part 	再研削時期の遅れ Regrinding should have occurred earlier	再研削のインターバルを短くする Regrind sooner
		センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check/adjust alignment before drilling
切削速度が高過ぎる Drilling speed or feed rate too high		切削速度を下げる Decrease the drilling speed	
刃先形状が不適 Point shape is inappropriate		加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions	
ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material		材種を選択する Use the most suitable tool material	
	切削油剤が適当でない Inappropriate coolant type	切削油剤を選択する Change coolant	

ドリル
DRILLS

タツブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING

フラットドリル/盛ぐり


CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	摩耗、欠損 チゼル部 チゼルエッジの潰れ Wear, chipping and crushing of the chisel edge	送りが大き過ぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease feed rate
		刃先形状不適 Point shape is inappropriate	加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Choose suitable tool material
		逃げ角が小さ過ぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
	マージンのチッピング Chipping of the margin	ブッシュの寸法が大き過ぎる Bush size is too large	ブッシュの寸法の適正化 Select correct bush size
	マージン部に溶着 Margin build-up	切り刃摩耗により発熱が大きい High heat generation due to large wear on the cutting edge	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足 Coolant is not sufficient	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
		切削油剤が適当でない Coolant is not suitable	切削油剤を選択する Change coolant
		切りくずの逃げが悪い 被削材質が柔らかい Bad chip discharging Ductile material	ドリル、加工方法の選択 Change drills or alter cutting conditions
	タングが折れる Tang breakage  MTシャンク	シャンク傷によるスリップ Shank slippage due to defect	傷を除去する Eliminate the defect
		スリーブの摩耗、キズ Defective inner surface of Morse taper holder	交換、修正 Change holders or correct the surface of the Morse taper holder
		再研削精度が悪い(切削抵抗大) Inaccurate regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
	ビビリ音が発生する Chattering sounds	逃げ角が大きい Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリルの剛性不足 Low tool rigidity	ドリルの剛性を上げる Use a more rigid drill
切りくずが巻き付く Chips roll around the drill	切りくずが長くなる 切りくずがたまっている Chips are long Chips are stuck in the flute	加工方法、条件、ドリルの検討 Change drill and cutting conditions	
片減り One-sided wear	センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	機械の心出しを行う Check/adjust the alignment	
	取り付け不良 Large run out after attachment to machine	ドリル取り付け時の振れを押さえる Decrease run out when fixing to the chuck	

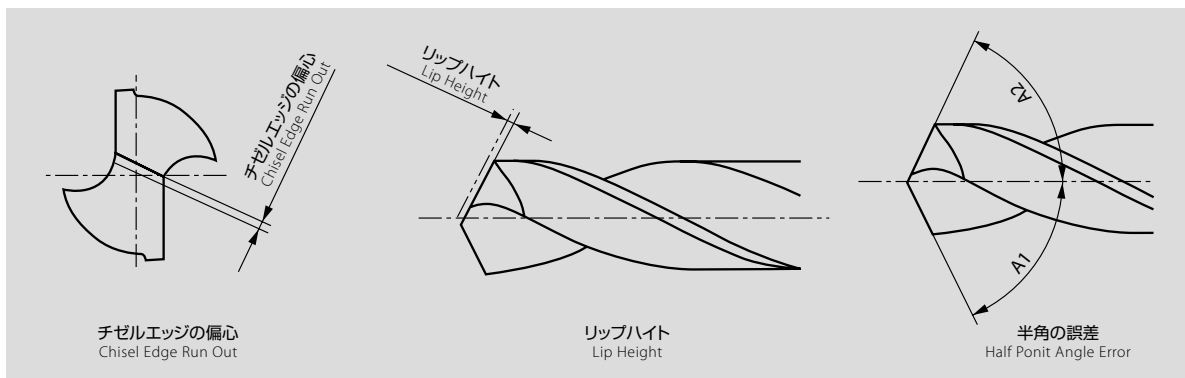
ドリルの再研削は、ドリル専用或いは万能タイプの工具研削盤を使用し行うことが安定した寿命と穴の精度を得るために重要です。再研削形状は、新品で問題なく加工ができるなら新品の形状にするのが無難ですが、もし新品形状で問題があるのなら、加工目的により適切な刃先形状、シンニングを選択して下さい。

In order to maximize tool life and precision, regrinding should be done with drill regrinding machines or universal grinding machines. If possible, regrind drills as if you were shaping a new drill. When the tool form requires a different shape after regrinding, choose an appropriate point form and thinning.

再研削をする時の注意としては、

The following are tips for successful grinding:

<h2>1</h2> <p>ドリルに硬度低下を起こすような熱を与えない</p> <p>Prevent high grinding temperature in order to maintain drill hardness.</p>	<h2>2</h2> <p>損傷部、特に外部マージン部の損傷はすべて除去する</p> <p>Completely remove damaged parts, especially on the outer margin of the tool.</p>	<h2>3</h2> <p>下図に示すようなポイント形状のアンバランスをなくす</p> <p>Minimize errors on the point form (as shown in Fig.)</p>	<h2>4</h2> <p>研削によるチッピング、欠けを与えず、研削バリを除去するなどがあります。</p> <p>When regrinding, avoid chipping and remove burrs.</p>
---	--	---	--



超硬ドリルは、再研削の良否が性能に影響する度合いが大きいので、新品と同一形状になるように再研削を行って下さい。オーエスジーではドリル研削盤 RDG-32S を用意しておりますが、万能工具研削盤などで再研削される場合には、以下の手順で行って下さい。

The quality of carbide drills greatly depends on the quality of regrinding. When regrinding carbide drills, the shape of a reground drill should be same as that of a new drill. OSG has developed our own regrinding machine, the RDG-32S. Customers using other equipment, such as universal grinding machines, should use the following procedures.

FS-GDNの場合

Regrinding Method For FS-GDN

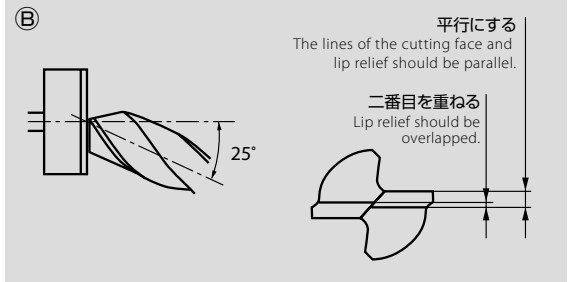
<h2>1</h2> <p>先端角を140°に合わせます。二番角を10°に合わせます。(ここまではⒶ参照)二番面を研削します。</p> <p>Set the point angle to 140 degrees and the primary relief angle to 10 degrees (diagram label Ⓐ). Grind lip relief.</p>	
---	--

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 CARBIDE DRILLS 超硬ドリル
 INDEXABLE DRILLS インデキサブルドリル
 DIAMOND DRILLS ダイヤモンドドリル
 VP-GOLD DRILLS VP-ゴールドドリル
 EX-GOLD DRILLS EX-ゴールドドリル
 TDML DRILLS スラスタードリル
 LATHE DRILLS 旋盤用ドリル
 STEEL FRAME/HARD DRILLS 鉄骨用/ハードドリル
 GENERAL PURPOSE DRILLS ストレートドリル
 CHAMFERING 穴面取り
 FLAT DRILLS/COUNTERBORING フラットドリル/塵ぐり
 CARBIDE REAMER 超硬リーマ
 MULTIPURPOSE TURNING 多機能旋削用

2

三番角を25°に合わせます。(◎参照、先端角はⒶのままです)
三番角を研削します。

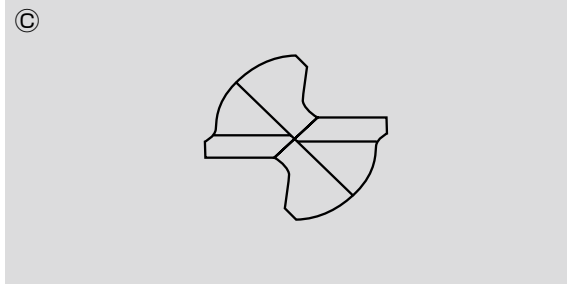
Set secondary relief angle to 25 degrees.
(◎ Point angle should be same as Ⓐ)
Grind radial.



3

Xシンニングを入れます。(◎参照)

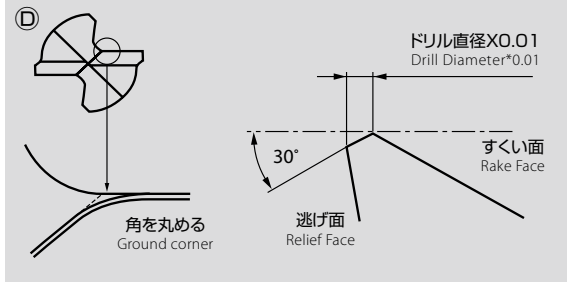
Grind X thinning(◎).



4

切れ刃とシンニング部にチャンファを研ぎ付けます。(◎参照)この時、主切れ刃とシンニングの角を丸めて、Rシンニングにして下さい。(φ4以上の場合) また、コーナ部のダレ(丸まり)に注意して下さい。

Grind chamfer on the cutting edge and thinning part(◎). Then grind the corner of the cutting edge and R thinning (if the drill diameter is over φ4). Also, be sure not to dull the corner part.



5

次のことを確認します。

- リップハイト差は0.02mm以内か
- 損傷部はすべて除去されているか
- チャンファの幅と角度が適正か

Be sure to double check that:

- the lip height is within 0.02mm.
- all damaged parts have been removed.
- the chamfer angle and width are correct.

<使用砥石> Grindstone

箇所 Grinding Part	砥石種類 Type of Grindstone	粒度 Grit Size
逃げ面 Relief Face	ダイヤモンド カップ型 Diamond Wheel (Cup Form)	#200
シンニング Thinning	ダイヤモンド 平型 Diamond Wheel (Straight Form)	#200
ホーニング Honing	ハンドラップ 荒 Hand Lapper for Roughing	#200
	ハンドラップ 仕上げ Hand Lapper for Finishing	#400

なお、超硬コーティングドリルは、専用母材と特殊コーティングにより、高性能を得ているため、再研削のみでは寿命の低下は避けられません。新品時に近い性能を回復するには、再研削後、再コーティングをお奨め致します。

Since the Carbide Coated Drills high performance stems from both a special base material and superior coating, regrinding will inevitably reduce tool life. In order to recover nearly the same durability as a brand new drill, we recommend re-coating after regrinding.



タップ精度表記について

Notice of change the tap limit

2級/6H級めねじ相当の推奨タップをわかりやすくするため、ケースラベルの表記を変更しております。

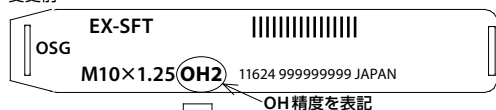
(2014年9月1日工場出荷分より)

< 2級/6H級めねじ相当の推奨タップは「STD」となります。>

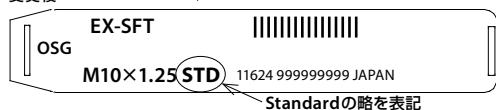
For more simple indication for class2 and 6H the case labeling is newly altered.(Valid: Items which are completed after Sep 1st 2014.)

< The table of tap limit for class2 and 6H is changed to "STD" from "OH" >

変更前 Before



変更後 After



・STD表記の意味について < 「STD」とは、「Standard」の略です。>
 ・About STD < "STD" means "Standard". >

STD	2級 / 6H級めねじ相当の推奨タップ Recommended tap for class2 and 6H
STD+1	2級 / 6H級めねじ相当の推奨+1ランクオーバーサイズ Recommended tap for 1 oversized class2 and 6H
STD+2	2級 / 6H級めねじ相当の推奨+2ランクオーバーサイズ Recommended tap for 2 oversized class2 and 6H

対象商品 ⇒ タップ計画品 < 切削タップ/溝なしタップ >
 (インサートタップ, 管用タップ, プラネットカッタ, JIS精度表記タップ, 特殊精度表記品は除く)
 Applicable products ⇒ All standard tap < Cutting tap/Forming tap >
 (Except Insert tap, Pipe tap, Planet tap, JIS limit tap, and Special limit tap)

*タップ現品の表記はOH精度/RH精度のままとなります。(OH精度が変わるものがあります。)
 * The label of tap itself is remained as OH/RH limit.(Some OH limit may be changed.)

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

用途別タップ

A WIDE VARIETY TAPS

PAGE

463

タップをお選びになる前に

INFORMATION FOR THE USER

475

タップ選定基準表

TAP SELECTION CHART

477

一般用タップ在庫寸法表

LIST OF STOCKED ITEMS AND SIZES

495

形状寸法表

SPECIFICATION CHARTS

スレッドミル

THREAD MILL

497

溝なしタップ

FLUTELESS TAP

543

スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED TAP

583

ポイントタップ

SPIRAL POINTED TAP

657

ハンドタップ

HAND TAP

701

管用テーパタップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (UK)

767

管用平行タップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)

792

管用テーパタップ(米式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)

807

管用平行タップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

813

インサートねじ用

INSERT SCREW THREAD TAP

815

ナットタップ

NUT TAP

824

マシニングセンタ用タップ

MACHINING CENTER TAP

826

ドリルタップ

DRILL TAP

827

タップ特殊品製作事例

SPECIAL ORDER TAPS

830

OH精度/RH精度

OH LIMIT / RH LIMIT

835

切削速度と切削油剤

RECOMMENDED TAPPING SPEED AND LUBRICANTS

840

トラブルシューティング

TROUBLESHOOTING

853

ねじ下穴について

DRILL HOLE

859

ねじ下穴径表

RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

860

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.












●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
------------------	----------------------	---------------------------	----------------	---------------------	-----------------------	---------------	----------------

プラネットカッターシリーズ Thread Milling Cutter

	AT-1	EgiAs M	ワンレボリューションスレッドミル One Pass Thread Mill	ピッチ = 0.5 ~ 3 TP	503	○
		EgiAs U	//	山数 = 32 ~ 8 TPI	504	○
		EgiAs Rc	//	山数 = 28 ~ 11 TPI	505	○
		EgiAs Rp	//	山数 = 28 ~ 11 TPI	505	○
		EgiAs NPT	//	山数 = 27 ~ 11½ TPI	505	○
	AT-2	DUROREY M	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2D Type	M3 ~ M20	506	○
		DUROREY U	//	No.8 ~ ½	506	○
		DUROREY M	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2.5D Type	M3 ~ M20	507	○
		DUROREY U	//	No.8 ~ ½	507	○
		DUROREY Rc	高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels Tapered Pipe Thread Type	山数 = 28 ~ 11 TPI	508	○
	AT-2 R-SPEC	DLC-IGUSS M	非鉄用底刃付き高効率スレッドミル High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials	M3 ~ M12	509	○
		SS WXS S	小径ねじ用 プラネットカッター Small Diameter PLANET CUTTER	ピッチ = 0.25 ~ 0.3 TP	511	○
	WH-VM-PNC	SS WXS M	//	ピッチ = 0.25 ~ 0.8 TP	511	○
		SS WXS U	//	山数 = 32 TPI	511	○
		WX M	スチール用 プラネットカッター PLANET CUTTER For Steels	ピッチ = 0.75 ~ 2 TP	512	○
	WX-ST-PNC	WX U	//	山数 = 28 ~ 8 TPI	512	○
		WX Rc	//	山数 = 19 TPI	513	○
		WX Rp	//	山数 = 28 ~ 11 TPI	513	○
		WX NPT	//	山数 = 11½ TPI	513	○
	WXO-ST-PNC	WX M	スチール用 油穴付き プラネットカッター PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	ピッチ = 0.5 ~ 3 TP	514	○
		WX M	非鉄・耐熱合金用 プラネットカッター PLANET CUTTER for Nonferrous Metal and Heat-Resistant Alloy	ピッチ = 0.5 ~ 3 TP	515	○
	WX-PNC	WX U	//	山数 = 28 ~ 8 TPI	515	○
		WX Rc	//	山数 = 28 ~ 11 TPI	516	○
		WX Rp	//	山数 = 28 ~ 11 TPI	516	○
		WX NPT	//	山数 = 27 ~ 11½ TPI	516	○
	OT-SFT-PNGT	FX M	超硬汎用 スパイラル プラネットカッター Solid Carbide Spiral PLANET CUTTER	ピッチ = 1.25 ~ 3 TP	517	○
		FX M	超硬汎用 プラネットカッター Solid Carbide PLANET CUTTER	ピッチ = 1.25 ~ 3 TP	518	○
	OT-PNGT	FX Rp	//	山数 = 19 TPI	518	○
		TiN M	ハイス プラネットカッター HSS PLANET CUTTER	ピッチ = 1 ~ 3.5 TP	519	○
		TiN Rc	//	山数 = 19 ~ 11 TPI	520	○
	PNGT	TiN Rp	//	山数 = 19 ~ 11 TPI	520	○
		TiN G	//	山数 = 19 ~ 11 TPI	520	○
		FX M	複合加工用 スーパープラネット Super-Planet Cutter for multifunction milling	M6 ~ M12	521	○
	DR-PNAC	FX M	複合加工用 油穴付き スーパープラネット Super-Planet Cutter for multifunction milling with Internal Coolant Supply	M6 ~ M12	522	○
		ED-PNT	M	電着ダイヤモンドタップ セラタップ Electroplated diamond taps for ceramics	ピッチ = 0.5 ~ 2 TP	522

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt	
	HY-PRO P	TiCN	M	ハイプロプラネットカッタ シングルポイント HYPRO PLANET CUTTER Single Point	ピッチ=1.5~6 TP	531	○	
		TiCN	U	//		山数=16~4 TPI	531	○
	HY-PRO P	TiCN TiN	M	ハイプロプラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER Multi Point	ピッチ=0.5~6 TP	533	○	
		TiCN TiN	U	//		山数=48~4 TPI	533	○
		TiCN TiN	G,Rc	//		山数=19~11 TPI	533	○
		TiCN TiN	NPT,NPTF	//		山数=14~8 TPI	533	○

※工具選定表P.497~498を参照下さい。

※Please see p.497~498 for selection chart.

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps							
	A-XPF	VI	M	高能率・多機能転造タップ Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap	M1 ~ M16	543	○
	S-XPF	V	M	Xパフォーマー X Performer	M1 ~ M45	544	○
	LT-S-XPF	V	M	Xパフォーマー ロングシャンク X Performer - Long Shank	M3 ~ M12	546	○
	OIL-S-XPF	V	M	油穴付き Xパフォーマー X Performer with Internal Coolant Supply	M6 ~ M16	547	○
	VP-NRT	V	M	VPニューロール VP Nu-Roll	M1 ~ M12	548	○
		V	U	//		No.2 ~ No.6	549
	VP-LT-NRT	V	M	VPニューロール ロングシャンク VP Nu-Roll - Long Shank	M1 ~ M12	550	○
		V	U	//		No.2 ~ No.6	551
	VP-SC-NRT	V	M	VPニューロール ショートチャンファア形 VP Nu-Roll - Short Chamfer Type	M1 ~ M6	552	○
		V	U	//		No.2 ~ No.6	552
	VP-LT-SC-NRT	V	M	VPニューロール ショートチャンファア形 ロングシャンク VP Nu-Roll - Short Chamfer Type - Long Shank	M1 ~ M6	553	○
		V	U	//		No.2 ~ No.6	553
	IT-NRT	V	M	ITニューロール IT Nu-Roll	M1 ~ M3	554	○
		V	U	//		No.0 ~ No.4	554
	UM-NRT	CrN	S	UMニューロール UM Nu-Roll	S0.5 ~ S0.9	555	○
	VP-NRTS	V	M	VPニューロール(短ねじ形) VP Nu-Roll (Short Thread)	M1 ~ M2.6	556	○
	V-NRT	V	M	Vコーティング V coated	M14 ~ M20	557	○
	V-LT-NRT	V	M	Vコーティング ロングシャンク V coated - Long Shank	M3.5 ~ M12	558	○
	V-SS-NRT	V	M	Vコーティング 薄板用 V coated - for Sheet Steels	M1.4 ~ M6	559	○
	V-EG-NRT	V	M	内径仕上げ刃付き with Cutting Edges on Minor Dia. (EG-NRT)	M3 ~ M12	560	○
	TIN-NRT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M1 ~ M20	561	○
		TiN	U	//		No.0 ~ 1/4U	562
	TIN-LT-NRT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated - Long Shank	M3 ~ M12	564	○
	NRT	H	M	スチール用 for Steels	M1 ~ M20	565	○
		H	U	//		No.0 ~ 1/4U	567
	LT-NRT	H	M	スチール用 ロングシャンク Long Shank - for Steels	M3 ~ M12	568	○
	OT-NRT		M	超硬ニューロールタップ Carbide Fluteless (Nu-Roll)	M3 ~ M12	569	○
	OT-LT-NRT		M	超硬ニューロールタップ ロングシャンク Carbide Long Shank - Fluteless (Nu-Roll)	M3 ~ M12	570	○










ねじ区分 Thread M メートルねじ Metric U ユニファイねじ Unified W ヰットねじ Whitworth Rc, NPTF 管用テーパねじ Taper Pipe G 管用平行ねじ Parallel Pipe S ミニチュアねじ Miniature

ドリル
タップ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
THREAD MILL
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ
SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
------------------	----------------------	---------------------------	----------------	---------------------	-----------------------	---------------	----------------

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps

	OT-IN-NRT		M	超硬チップろう付けニューロール Carbide Fluteless (Nu-Roll) with Brazed Inserts	M5 ~ M12	570	○
		B-NRT	N	M 非鉄合金用 for Non-Ferrous Metals	M1 ~ M20	571	○
			N	U //	No.0 ~ ¼U	573	○
	LT-B-NRT	N	M	非鉄合金用 ロングシャンク Long Shank・for Non-Ferrous Metals	M3 ~ M12	575	○
	CU-NRT	CrN	M	銅用 for Copper	M3 ~ M12	576	
	HS-AL-NRT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps・for Aluminium	M1 ~ M6	577	
	US-AL-NRT		V	M ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M1 ~ M20	578	○
	V-LT-DH-NRT		V	M Vコーティング 深穴用 V coated・for Deep Hole	M2 ~ M6	579	○
	HRT	H	M	スチール用 for Steels	M1 ~ M6	580	
		H	U	//	No.5 ~ ¼U	580	
	B-HRT		M	非鉄合金用 for Non-Ferrous Metals	M1 ~ M6	581	
			U	//	No.0 ~ ¼U	582	

スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps

	A-SFT	V	M	一般用 General Application	M1.4 ~ M24	583	○
		V	M	大型部品加工用 For Machining Large Parts	M27 ~ M56	587	
		V	U	一般用 General Application	No.4 ~ 7/8U	588	○
		V	U	大型部品加工用 For Machining Large Parts	1 ~ 2U	589	
	A-LT-SFT	V	M	一般用(エンドミルシャンク) General Application (Endmill Shank)	M3 ~ M14	590	○
		V	M	一般用 ロングシャンク General Application Long Shank	M2 ~ M24	591	○
	EX-SFT	V	M	一般用 ロングシャンク(エンドミルシャンク) General Application Long Shank (Endmill Shank)	M3 ~ M24	594	○
			M	一般用 General Application	M1 ~ M56	595	
			U	//	No.4 ~ 1¾U	600	
			W	//	W½ ~ 1½	602	
			SM	//	SM¾ ~ ¾	602	
			M(L)		一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M3 ~ M30	603
	EXZ-SFT	W(L)	//	W¼ ~ 1	604		
		NZ	M	一般用高耐久型スパイラルタップ Highly Durable General Purpose Spiral Tap	M3 ~ M16	605	
	EX-LT-SFT		M	一般用 ロングシャンク Long Shank・ General Application	M2 ~ M36	606	
			W	一般用 ロングシャンク Long Shank・ General Application	W¼ ~ 1	611	
	EX-H-SFT		M(L)	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank・ General Application (LH Thread)	M3 ~ M12	612	
		H	M	一般用 ホモ処理 General Application (with OX)	M1 ~ M42	613	

ねじ区分 Thread Mメートルねじ Metric Uユニファイねじ Unified Wウィットねじ Whitworth SMミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
	EX-LT-H-SFT	H	M	一般用 ホモ処理 ロングシャンク Long Shank・General Application (with OX)	M3 ~ M24	615	
	EX-SC-SFT		M	ショートチャンファー形 Short Chamfer Type	M1 ~ M30	617	
	LT-SC-SFT		M	ショートチャンファー形 ロングシャンク Long Shank・Short Chamfer Type	M3 ~ M12	620	
	VP-SFT	V	M	高硬度鋼用 for High Strength Steels	M3 ~ M12	621	○
	V-SFT	V	M	Vコーティング V coated	M1.4 ~ M18	622	
	V-LT-SFT	V	M	Vコーティング ロングシャンク Long Shank・V coated	M3 ~ M22	623	
	HXL-SFT	H	M	大型部品加工用(横形加工機用) For Machining Large Parts (For Horizontal Machines)	M16 ~ M56	624	
	VXL-SFT	H	M	大型部品加工用(立形加工機用) For Machining Large Parts (For Vertical Machines)	M16 ~ M56	625	
	TIN-SFT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M1.4 ~ M33	626	
	TIN-LT-SFT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	M3 ~ M24	627	
	CPM-SFT		M	難削材用 for Difficult To Machine Materials	M1.4 ~ M48	628	○
	CPM-LT-SFT		M	難削材用 ロングシャンク Long Shank・For Difficult To Machine Materials	M3 ~ M24	629	○
	CC-SUS-SFT	CrN TiN	M	ステンレス用(水溶性切削油剤対応) for Stainless Steels (for Water-Soluble Fluid)	M2 ~ M24	630	
	EX-SUS-SFT	H	M	ステンレス用 for Stainless Steels	M2 ~ M42	631	
		H	U	//	No.4 ~ 1U	633	
		H	W	//	W $\frac{1}{8}$ ~ 1	634	
	EX-LT-SUS-SFT	H	M	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels	M3 ~ M24	635	
	SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用 for Stainless Steels and Deep Holes	M2 ~ M12	637	
	LT-SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用 ロングシャンク Long Shank・for Stainless Steels and Deep Holes	M2 ~ M12	638	
	MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用 for Mild Steels and Deep Holes	M2 ~ M42	639	
		H	U	//	No.4 ~ 1/2U	640	
	LT-MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用 ロングシャンク Long Shank・for Mild Steels and Deep Holes	M3 ~ M24	641	
	EX-B-DH-SFT		M	非鉄合金・深穴用 for Non-Ferrous Metals and Deep Holes	M3 ~ M30	642	
	LW-SFT		M	ロースパイラル Low Spiral	M3 ~ M30	643	
	OIL-SFT	H	M	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6 ~ M30	644	
	EX-AL-SFT		M	アルミ用 for Aluminium	M2 ~ M12	645	
	OT-SFT		M	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted	M3 ~ M12	646	○
	A-CSF	FX	M	油穴付き超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6 ~ M12	647	○
		FX	M	油穴付き超硬スパイラルタップ(エンドミルシャンク) Carbide Spiral Fluted Tap With Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6 ~ M12	647	○
	EX-HC-SFT		M	高炭素鋼用 for High Carbon Steels	M3 ~ M18	648	
	CU-SFT	CrN	M	銅用 for Copper	M3 ~ M12	649	

ねじ区分 Thread M メートルねじ Metric U ユニファイねじ Unified W ヴィットねじ Whitworth

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッドミル
THREAD MILL

溝なしタップ
FLUTELESS TAP

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

ハンドタップ
HAND TAP

管用テーパタップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (UK)

管用平行タップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

管用テーパタップ(米式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

管用平行タップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

インサートねじ用
INSERT SCREW THREAD TAP

ネットタップ
NET TAP

マシニングセンター用
MACHINING CENTER TAP

ドリルタップ
DRILL TAP

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps							
	V-TI-SFT		V M	チタン合金用 for Titanium Alloy	M3 ~ M12	650	○
			V U	//	No.6 ~ ½U	650	○
	WHR-NI-SFT		HR M	HRコーティング Ni 基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloy	M3 ~ M12	651	○
			HR U	//	No.8 ~ ½U	651	○
	NI-SFT		M	Ni 基超耐熱合金用 for Nickel Alloy	M3 ~ M12	652	○
			U	//	No.6 ~ ½U	652	○
	HS-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ Synchro Taps	M3 ~ M14	653	
	J-HS-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ JISシャंक Synchro Taps (JIS Shank)	M3 ~ M14	653	
	HS-LT-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ ロングシャंक Synchro Taps - Long Shank	M3 ~ M30	654	
	HS-AL-SFT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps - for Aluminium	M2 ~ M6	655	
	US-AL-SFT	V N	M	ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M3 ~ M24	655	
	VPO-US-SFT	V	M	スチール用油穴付き高速シンクロタップ ULTRA Synchro Taps with Internal Coolant Supply for Steel	M6 ~ M12	656	○
ポイントタップシリーズ Spiral Pointed Taps							
	A-POT		V M	一般用 General Application	M1.4 ~ M24	657	○
			V U	//	No.4 ~ 7/8U	660	○
	A-LT-POT		V M	一般用(エンドミルシャंक) General Application (Endmill Shank)	M3 ~ M14	661	○
			V M	一般用 ロングシャंक General Application Long Shank	M2 ~ M24	662	○
	EX-POT		V M	一般用 ロングシャंक(エンドミルシャंक) General Application Long Shank (Endmill Shank)	M3 ~ M24	664	○
			M	一般用 General Application	M1 ~ M48	665	
	EX-LT-POT		U	//	No.0 ~ 1½U	667	
			W	//	W 1/8 ~ 1 1/2	668	
	EX-POT		SM	//	SM 3/32 ~ 1/32	669	
			M(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M3 ~ M30	670	
	EX-LT-POT		M	一般用 ロングシャंक Long Shank - General Application	M2 ~ M36	671	
			W	//	W 1/4 ~ 1	673	
	V-POT		M(L)	一般用 ロングシャंक(左ねじ) Long Shank - General Application (LH Thread)	M3 ~ M12	674	
			H M	一般用 ホモ処理 General Application (with OX)	M1.4 ~ M42	675	
	EX-LT-H-POT		H M	一般用ホモ処理 ロングシャंक Long Shank - General Application (with OX)	M3 ~ M24	676	
			V M	Vコーティング V coated	M3 ~ M24	677	○
	V-LT-POT	V	M	Vコーティング ロングシャंक V coated - Long Shank	M3 ~ M24	678	○

ねじ区分 Thread M メートルねじ Metric U ユニファイねじ Unified W ヰットねじ Whitworth SM ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
	TIN-POT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M1.4 ~ M42	679	○
	TIN-LT-POT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャック TiN coated · Long Shank	M3 ~ M24	680	○
	CPM-POT		M	難削材用 for Difficult to Machine Materials	M1.4 ~ M48	681	○
	CPM-LT-POT		M	難削材用 ロングシャック Long Shank · for Difficult to Machine Materials	M3 ~ M24	682	○
	EX-SUS-POT	H	M	ステンレス用 for Stainless Steels	M1.4 ~ M42	683	
		H	U	//	No.4 ~ 1U	684	
		H	W	//	W¹/₈ ~ 1	685	
	EX-LT-SUS-POT		H	ステンレス用 ロングシャック Long Shank · for Stainless Steels	M3 ~ M24	686	
	EX-DH-POT	H	M	深穴用 for Deep Holes	M2 ~ M42	687	
		H	U	//	No.4 ~ 1/2U	688	
	EX-LT-DH-POT		H	深穴用 ロングシャック Long Shank · for Deep Holes	M3 ~ M24	689	
	OIL-POT		H	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6 ~ M30	690	
	EX-SS-POT		H	薄板用 for Sheet Steels	M1.4 ~ M20	691	
	CU-POT	CrN	M	銅用 for Copper	M3 ~ M12	692	
	V-TI-POT	V	M	チタン合金用 for Titanium Alloy	M3 ~ M12	693	○
		V	U	//	No.6 ~ 1/2U	693	○
	WHR-NI-POT	HR	M	HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloy	M3 ~ M12	694	○
		HR	U	//	No.8 ~ 1/2	694	○
	NI-POT		M	Ni基超耐熱合金用 for Nickel Alloy	M3 ~ M12	695	○
			U	//	No.6 ~ 1/2U	695	○
	HS-RFT	TiN	M	高速シンクロタップ Synchro Taps	M3 ~ M14	696	
	J-HS-RFT	TiN	M	高速シンクロタップ JISシャック Synchro Taps (JIS shank)	M3 ~ M14	696	
	HS-LT-RFT	TiN	M	高速シンクロタップ ロングシャック Synchro Taps · Long Shank	M3 ~ M30	697	
	VPO-US-POT	V	M	スチール用油穴付き高速シンクロタップ ULTRA Synchro Taps with Internal Coolant Supply for Steel	M6 ~ M12	698	○
	HS-AL-RFT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps · for Aluminum	M2 ~ M6	699	
	US-AL-RFT	V N	M	ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M3 ~ M24	700	
















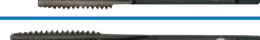


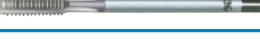


ねじ区分 Thread **M**メートルねじ Metric **U**ユニファイねじ Unified **W**ウィットねじ Whitworth

ドリル
タップ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
THREAD MILL
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ
SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS











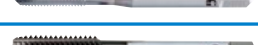

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
------------------	----------------------	---------------------------	----------------	---------------------	-----------------------	---------------	----------------

ハンドタップシリーズ Straight Fluted Taps (Hand Taps)

	HT	M	一般用 General Application	M1 ~ M100	701 ~ 718	
		U	//	No.0 ~ 4U	719 ~ 723	
		W	//	W $\frac{1}{8}$ ~ 3	724	
		SM	//	SM $\frac{3}{32}$ ~ $\frac{1}{2}$	725	
		M(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M1.4 ~ M36	726 ~ 730	
		U(L)	//	$\frac{1}{4}$ ~ 1U	731 ~ 732	
		W(L)	//	W $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	733	
	HT-4F	M	一般用(4溝) General Application (4F)	M4 ~ M6	734	
	HT-3F	M	一般用(3溝) General Application (3F)	M8 ~ M12	735	
	EX-OST	M	オーバサイズ用 Oversized	M3 ~ M20	736	
	EX-LT	M	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	M2 ~ M48	737 ~ 739	
		U	//	$\frac{1}{4}$ ~ 1U	739	
		W	//	W $\frac{1}{4}$ ~ 1	740	
	EX-LT-OST	M	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank・General Application (LH Thread)	M3 ~ M12	741	
	EX-LT-OST	M	オーバサイズ用 ロングシャンク Long Shank・Oversized	M3 ~ M12	742	
	H-HT	H M	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	M3 ~ M30	743	
	EX-H-LT	H M	一般用ホモ処理 ロングシャンク Long Shank・General Application (with OX)	M3 ~ M24	744	
	EX-SST	M	深穴用(スリムシャンク) for Deep Holes (Slim Shank)	M3 ~ M6	745	
	V-LT	V M	Vコーティング ロングシャンク V coated・Long Shank	M3 ~ M24	746	
	TIN-HT	TiN M	TiNコーティング TiN coated	M2 ~ M42	747	
	TIN-LT	TiN M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	M3 ~ M24	748	
	CPM-HT	M	難削材用 for Difficult to Machine Materials	M3 ~ M48	749	○
	CPM-LT	M	難削材用 ロングシャンク Long Shank・for Difficult to Machine Materials	M3 ~ M24	750	○
	OIL-HT	H M	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6 ~ M30	751	
	EX-SUS-HT	H M	ステンレス用 for Stainless Steels	M2 ~ M30	752	
	EX-FC-HT	N M	鋳鉄用 for Cast Iron	M3 ~ M20	753	
	EX-FC-LT	N M	鋳鉄用 ロングシャンク Long Shank・for Cast Iron	M3 ~ M24	754	
	OTT	M	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted	M1.4 ~ M24	755	○
	LT-OTT	M	超硬ハンドタップ ロングシャンク Carbide Long Shank・Straight Fluted	M3 ~ M24	756	○

ねじ区分 Thread **M**メートルねじ Metric **U**ユニファイねじ Unified **W**ウィットねじ Whitworth **SM**ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
	AL-HT		M	アルミニウム合金用 for Aluminium	M3 ~ M12	757	
	EX-PLA-HT		N M	樹脂用 for Plastic/Resin	M2 ~ M12	757	○
	EX-DC-HT		N M	ダイカスト用 for Die Castings	M1.4 ~ M20	758	
	A-CHT	FX	M	油穴付き超硬ハンドタップ Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6 ~ M12	759	○
		FX	M	油穴付き超硬ハンドタップ(エンドミルシャンク) Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6 ~ M12	759	○
	OT-DC-HT		M	超硬ダイカスト用ハンドタップ Carbide Straight Fluted for Die Castings	M3 ~ M12	761	○
	HS-O-OTT		FX M	超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ Carbide Synchro Taps with Internal Coolant Supply	M12	760	○
	VP-DC-HT		V M	ダイカスト用ゼロタップ V coated for Die Castings	M6 ~ M12	762	○
	VO-DC-HT		V M	ダイカスト用ゼロタップ油穴付き V coated for Die Castings with Internal Coolant Supply	M6 ~ M12	762	
	EX-SH-HT		M	高硬度鋼用 for High Strength Steels	M6 ~ M20	763	
	V-XPM-HT		V M	//	M3 ~ M12	764	○
	WH55-OT		V M	高硬度鋼(~55HRC)用 for High Strength Steels (~55HRC)	M3 ~ M12	765	○
	VX-OT		V M	超硬高硬度鋼用ハンドタップ Carbide Straight Fluted for Hardened Steels (50HRC~60HRC)	M2 ~ M20	766	○

管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps

	A-TPT	V	PT	スパイラルタップ(管用テーパ、長ねじ形) Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1	767	
		V	Rc	//	Rc $\frac{1}{16}$ ~ 1	767	
	A-S-TPT	V	PT	スパイラルタップ(管用テーパ、短ねじ形) Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1	768	
			PT	一般用 General Application	PT $\frac{1}{16}$ ~ 4	769	
	TPT		Rc	//	Rc $\frac{1}{16}$ ~ 1	769	
			PT(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	770	
			PT	一般用短ねじ General Application (Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 3	770	
	H-TPT	H	PT	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	771	
	H-S-TPT	H	PT	一般用短ねじホモ処理 General Application (with OX, Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	771	
	LT-TPT		PT	一般用 ロングシャンク Long Shank - General Application	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	772	
	LT-S-TPT		PT	一般用短ねじ ロングシャンク Long Shank - General Application (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	772	
	SFT-TPT		PT	スパイラルタップ Spiral Fluted	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	773	
	SFT-S-TPT		PT	スパイラルタップ短ねじ Spiral Fluted (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	773	
	LT-SFT-TPT		PT	スパイラルタップロングシャンク Long Shank - Spiral Fluted	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	774	
	LT-SFT-S-TPT		PT	スパイラルタップロングシャンク短ねじ Long Shank - Spiral Fluted (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	774	
	V-XPM-TPT	V	PT	高硬度鋼用 for High Strength Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	775	○

ねじ区分 Thread M メートルねじ Metric PT, Rc 管用テーパねじ Taper Pipe

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps							
	VX-TPT		V PT	超硬高硬度鋼用管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Taps for Hardened Steel	PT $\frac{1}{8}$ ~ $\frac{1}{2}$	776	○
	TIN-TPT		TiN PT	TiNコーティング TiN coated	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	777	
	TIN-S-TPT		TiN PT	TiNコーティング短ねじ TiN coated (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	777	
	TIN-LT-TPT		TiN PT	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated · Long Shank	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	778	
	TIN-LT-S-TPT		TiN PT	TiNコーティング短ねじ ロングシャンク TiN coated · Long Shank (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	778	
	CPM-TPT		PT	難削材用 for Difficult to Machine Materials	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	779	○
	CPM-S-TPT		PT	難削材用短ねじ for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	780	○
	CPM-LT-S-TPT		PT	難削材用ロングシャンク短ねじ Long Shank · for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	780	○
	STL-TPT		H PT	軟鋼用 for Mild Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	781	
	STL-S-TPT		H PT	軟鋼用短ねじ for Mild Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	781	
	OIL-TPT		H PT	油穴付き with Internal Coolant Supply	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	782	
	V-AL-TPT		V PT	アルミニウム用 for Aluminum Alloy	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	782	
	EX-FC-TPT		N PT	鋳鉄用 for Cast Iron	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	783	
	OT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ Carbide for Taper Pipe Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	784	○
	OT-S-TPT		PT	超硬管用テーパタップ短ねじ Carbide for Taper Pipe Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	784	○
	OT-LT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ ロングシャンク Carbide Long Shank · for Taper Pipe Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	785	○
	EX-SUS-TPT		H PT	ステンレス用 for Stainless Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	786	
	EX-SUS-S-TPT		H PT	ステンレス用短ねじ for Stainless Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	786	
	LT-SUS-TPT		H PT	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank · for Stainless Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	787	
	LT-SUS-S-TPT		H PT	ステンレス用短ねじ ロングシャンク Long Shank · for Stainless Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	787	
	SUS-SFT-TPT		H PT	ステンレス用 スパイラルタップ Spiral Fluted · for Stainless Steels	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1	788	
	SUS-SFT-S-TPT		H PT	ステンレス用 スパイラルタップ短ねじ Spiral Fluted · for Stainless Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1	788	
	EX-IRT		H PT	インターラップ形 with Interrupted Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 3	789	
	EX-S-IRT		H PT	インターラップ形短ねじ with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 2	789	
	EX-LT-IRT		H PT	インターラップ形 ロングシャンク Long Shank · with Interrupted Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	790	
	EX-LT-S-IRT		H PT	インターラップ形短ねじ ロングシャンク Long Shank · with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	790	
	TIN-IRT		TiN PT	TiNコーティング インターラップ形 TiN coated · with Interrupted Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	791	
	TIN-S-IRT		TiN PT	TiNコーティング インターラップ形短ねじ TiN coated · with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	791	
	TIN-LT-S-IRT		TiN PT	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated · Long Shank · with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	791	

ねじ区分 PT 管用テーパねじ
Thread Taper Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
------------------	----------------------	---------------------------	----------------	---------------------	-----------------------	---------------	----------------

管用平行タップシリーズ Parallel Pipe Thread Taps							
	A-SPT	V	Rp	スパイラルタップ(管用平行) Spiral Fluted Tap (Parallel Pipe Thread)	Rp $\frac{1}{16}$ ~ 1	792	
		V	G	//	G $\frac{1}{16}$ ~ 1	796	
	SPT		PS	一般用 General Application	PS $\frac{1}{8}$ ~ 4	793	
			Rp	//	Rp $\frac{1}{16}$ ~ 1	793	
			PF	一般用 General Application	PF $\frac{1}{8}$ ~ 4	797	
			G	//	G $\frac{1}{16}$ ~ 1	797	
			PS(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	794	
			PF(L)	//	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	798	
	LT-SPT		PS	一般用 ロングシャンク Long Shank - General Application	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	794	
			PF	//	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	799	
	SFT-SPT		PS	スパイラルタップ Spiral Fluted	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	795	
			PF	//	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	804	
	EX-SUS-SPT	H	PS	ステンレス用 for Stainless Steels	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	795	
		H	PF	//	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	801	
	EX-SPT		PF	オーバーサイズ用 Oversize	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	798	
	H-SPT	H	PF	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	799	
	TIN-SPT	TiN	PF	TiNコーティング TiN coated	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	800	
	CPM-SPT		PF	難削材用 for Difficult to Machine Materials	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	800	○
	SUS-SFT-SPT	H	PF	ステンレス用スパイラルタップ Spiral Fluted - for Stainless Steels	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	801	
	OIL-SPT	H	PF	油穴付き with Internal Coolant Supply	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	802	
	NRT-SPT	H	PF	ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	802	○
	OT-SPT		PF	超硬管用平行タップ Carbide for Parallel Pipe Threads	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	803	○
	OT-LT-SPT		PF	超硬管用平行タップ ロングシャンク Carbide Long Shank - for Parallel Pipe Threads	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	803	○
	LT-SFT-SPT		PF	スパイラルタップロングシャンク Long Shank - Spiral Fluted	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	805	
	EX-POT-SPT		PF	ポイントタップ Spiral Pointed	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	806	

ねじ区分 Thread PS、Rp、PF、G 管用平行ねじ Parallel Pipe

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (JIS)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
------------------	----------------------	---------------------------	----------------	---------------------	-----------------------	---------------	----------------

管用タップシリーズ (米式) American Pipe Thread Taps

	A-TPT	V	NPT	スパイラルタップ (管用テーパ、長ねじ形) Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 1	807	
	A-S-TPT	V	NPT	スパイラルタップ (管用テーパ、短ねじ形) Spiral Fluted Tap (Taper Pipe Thread)	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 1	808	
	TPT		NPT	一般用 General Application	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 4	809	○
			NPTF	//	NPTF $\frac{1}{16}$ ~ 2	810	○
	S-TPT		NPT	一般用短ねじ General Application (Short Thread)	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 1	809	○
			NPTF	//	NPTF $\frac{1}{16}$ ~ $\frac{3}{8}$	810	○
	SFT-TPT		NPT	スパイラルタップ Spiral Fluted	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 1	811	○
	IRT	H	NPT	インターラップ形 with Interrupted Threads	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 2	812	○
	TiN-IRT	TiN	NPT	TiNコーティング インターラップ形 TiN-coated · with Interrupted Threads	NPT $\frac{1}{8}$ ~ 1	812	
	EX-IRT	H	NPTF	インターラップ形 with Interrupted Threads	NPTF $\frac{1}{16}$ ~ $\frac{3}{8}$	812	
	A-SPT	V	NPS	スパイラルタップ (管用平行) Spiral Fluted Tap (Parallel Pipe Thread)	NPS $\frac{1}{16}$ ~ 1	813	
	SPT		NPS	一般用 General Application	NPS $\frac{1}{16}$ ~ 4	814	○
			NPSF	//	NPSF $\frac{1}{16}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	814	○

インサートねじ用タップシリーズ Insert Screw Thread Taps

	A-SFT HL	V	M	スパイラルタップ Spiral Fluted	M2 ~ M12	815	○
		V	U	//	No.10 ~ $\frac{3}{8}$ U	815	○
	A-LT-SFT HL	V	M	スパイラルタップ ロングシャンク Long Shank · Spiral Fluted	M3 ~ M10	816	○
	EX-HL-SFT		M	スパイラルタップ Spiral Fluted	M2 ~ M12	817	
	HL-LT-SFT		M	スパイラルタップ ロングシャンク Long Shank · Spiral Fluted	M3 ~ M12	817	
	EX-HL-POT		M	ポイントタップ Spiral Pointed	M3 ~ M12	818	
	HL-LT-POT		M	ポイントタップ ロングシャンク Long Shank · Spiral Pointed	M3 ~ M12	818	
	HL-HT		M	ハンドタップ Straight Fluted	M2 ~ M30	819	
			U	//	No.2 ~ 1U	821	
	HL-LT		M	ハンドタップ ロングシャンク Long Shank · Straight Fluted	M3 ~ M12	822	
			U	//	No.4 ~ $\frac{1}{2}$ U	822	
	HL-B-NRT	N	M	非鉄用ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll) · for Non-Ferrous Metals	M2 ~ M12	823	○
	HL-LT-B-NRT	N	M	非鉄用ニューロールタップ ロングシャンク Long Shank · Fluteless (Nu-Roll) · for Non-Ferrous Metals	M3 ~ M12	823	○

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
------------------	----------------------	---------------------------	----------------	---------------------	-----------------------	---------------	----------------

ナットタップシリーズ Nut Taps

	NT	M	ナットタップ Nut Taps (Tapper Taps)	M2 ~ M39	824
		U	ナットタップ Nut Taps (Tapper Taps)	No.6 ~ 1	825
		W	//	W $\frac{1}{4}$ ~ 1	824
	O-NT	M	ナットタップ オーバサイズ用 Nut Taps (Tapper Taps) - Oversize	M3 ~ M12	825

マシニングセンタ用タップシリーズ Machining Center Taps

	EX-MCT	H	M	マシニングセンタ用 ロングシャンク Machining Center Taps (Long Shank)	M6 ~ M24	826
	EX-S-MCT	H	M	マシニングセンタ用 ショート形 Machining Center Taps (Normal Length)	M6 ~ M24	826

ドリルタップシリーズ Drill Taps

	DRT		M	ドリルタップ Drill Taps	M3 ~ M16	827
	V-DR-SFT	V	M	ドリル付きスパイラルタップ Spiral Fluted Tap Combined with Drill	M3 ~ M12	827

スパッタ除去用タップシリーズ Spatter Remove Hand Tap

	SR-HT	M	スパッタ除去用 for Spatter Remove	M5 ~ M14	828
		U	//	$\frac{7}{16}$	828

カメラ三脚ねじ用タップシリーズ Taps for Screw Threads for Camera Tripod Connections

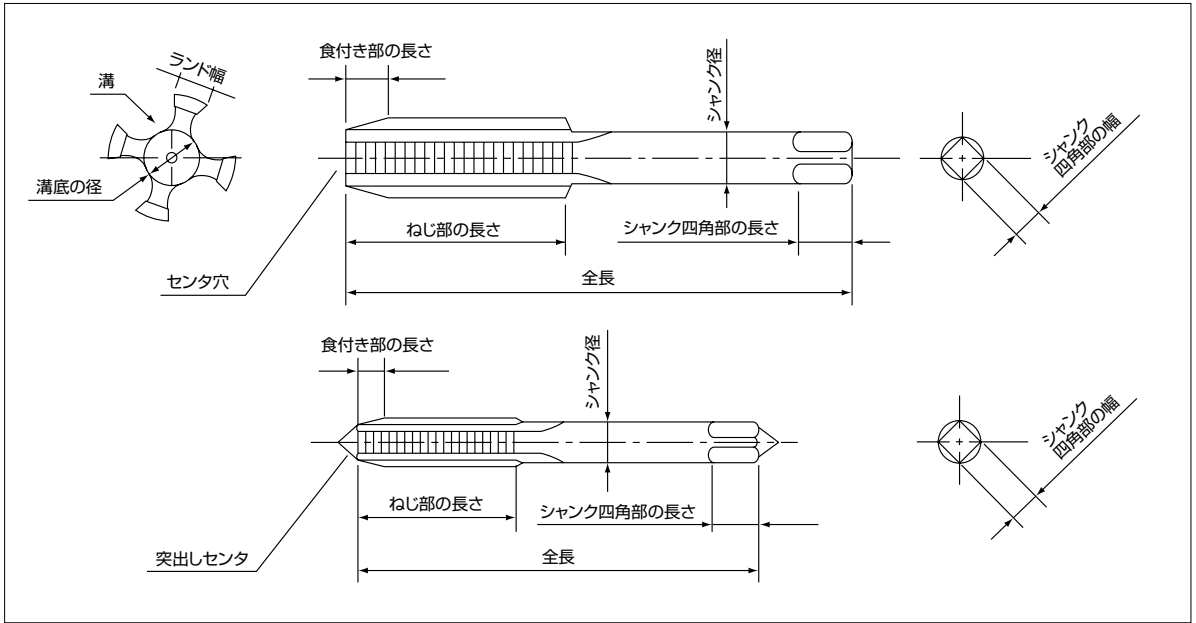
	TRP-SFT		U	カメラ三脚取り付けねじ用 Taps for Screw Threads for camera Tripod Connections	$\frac{1}{4}$ ~ $\frac{3}{8}$	829
--	---------	--	---	--	-------------------------------	-----

ねじ区分 Thread **M**メートルねじ Metric **U**ユニファイねじ Unified **W**ウィットねじ Whitworth




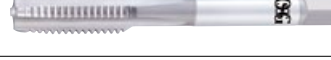
- ドリル
DRILLS
- タップ
TAPS
- ゲージ
GAUGES
- 丸ダイス
ROUND DIES
- 転造工具
ROLLING DIES
- 各種製品
OTHER PRODUCTS
- 索引
INDEX
- THREAD MILL
スレッドミル
- FLUTELESS TAP
溝なしタップ
- SPRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
- SPRAL POINTED TAP
ポイントタップ
- HAND TAP
ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
- NUT TAP
ナットタップ
- MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタ用タップ
- DRILL TAP
ドリルタップ

タップをお選びになる前に

各部の名称

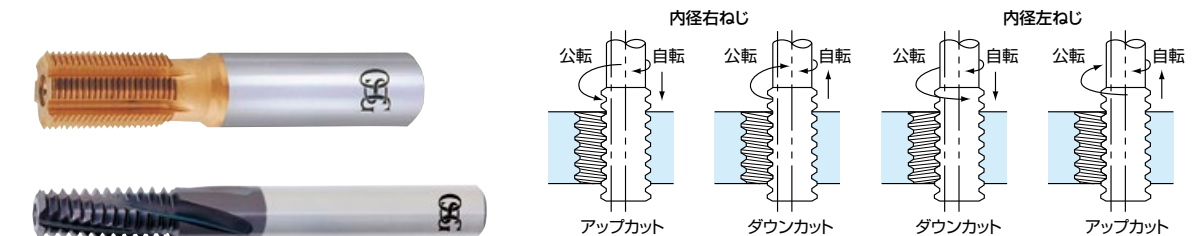


代表的な溝形状による分類と特長

分類	特長	用途
スパイラルタップ 	<ul style="list-style-type: none"> ・ねじれ溝 ・止まり穴の穴底いっぱいまでタッピング可能 ・切りくずが穴内に残らない ・下穴へ食付きやすい ・切れ味がよい 	<ul style="list-style-type: none"> ・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・止り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝がある穴)
ポイントタップ 	<ul style="list-style-type: none"> ・ポイント溝(*ポイント溝が抜け切ってからタップを回転するようにして下さい) ・切りくずを前方へ排出する ・切りくずづまりがない ・折損強度が大きい ・切れ味がよい 	<ul style="list-style-type: none"> ・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・通り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝のある穴) ・高速タッピング
溝なしタップ 	<ul style="list-style-type: none"> ・めねじを塑性で盛り上げ加工する ・切りくずを出さない ・めねじ精度が安定する ・折損強度が大きい 	<ul style="list-style-type: none"> ・展延性の良好な材質 ・通り穴、止り穴兼用可能
ハンドタップ 	<ul style="list-style-type: none"> ・ストレート溝 ・刃先強度が大きい ・食付き長さの選定が容易 ・再研削が容易 	<ul style="list-style-type: none"> ・高硬度の被削材 ・工具摩耗しやすい被削材 ・切りくずが粉状になる被削材 ・ねじ立て長さが短い通り穴、止り穴

三軸同時制御機構を応用したねじ切り加工

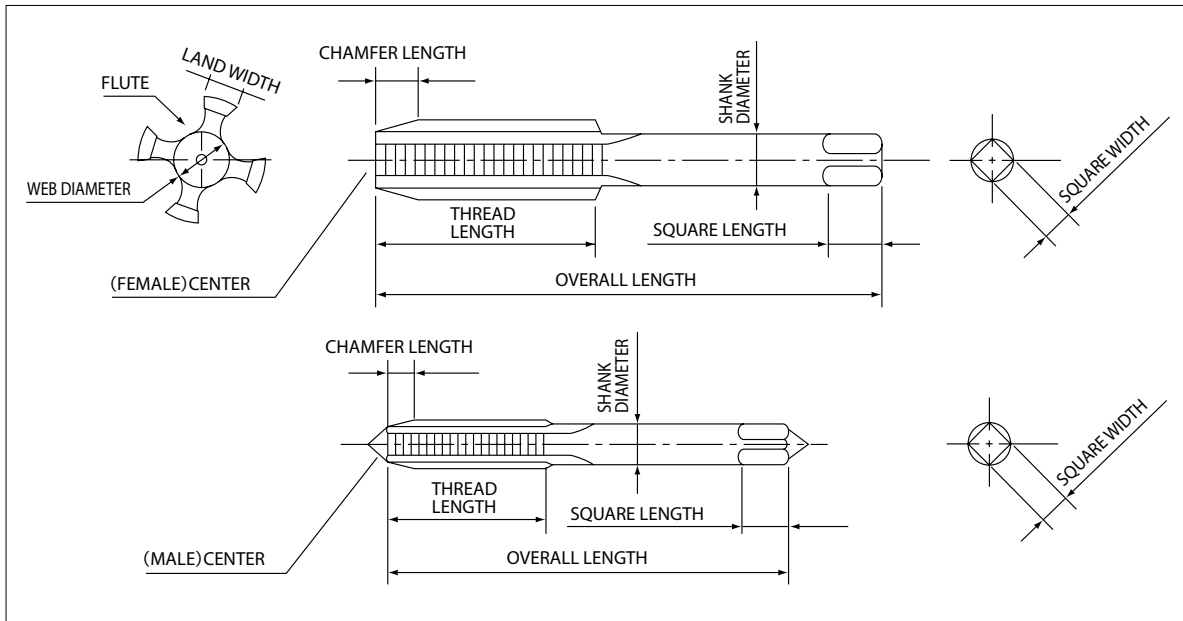
工具が自転(主軸回転)と公転(切削送り)運動を行い、1公転の間に1ピッチ分、軸方向に進むという3軸同時制御をすることでねじ切り加工を行います。OSGでは、こうしたねじ切り「カット(ねじ切り)フライス工具」をご用意しております。







※一般的にはダウンカットを推奨しております。

INFORMATION FOR THE USER

TERMINOLOGY

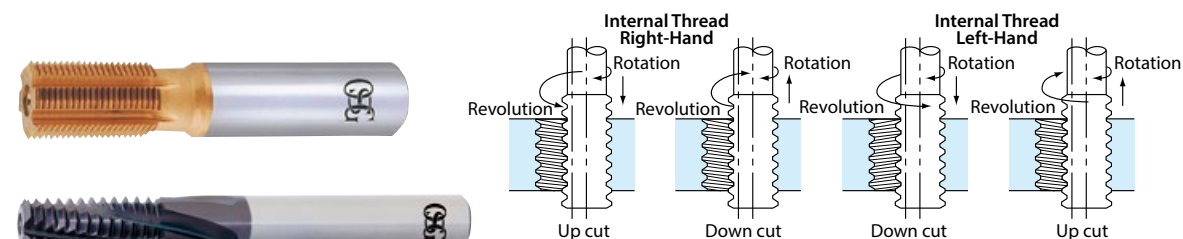


TYPE OF TAPS & FEATURES

Type	Features	Application
 <p>Spiral Fluted Taps</p>	<ul style="list-style-type: none"> Spiral flute Chips flow out against tapping direction (ejected from holes) Lower tapping torque and applicable for tapping to the bottom of holes Good cutting action 	<ul style="list-style-type: none"> For blind holes Materials where chips come out continuously in coil shape
 <p>Spiral Pointed Taps</p>	<ul style="list-style-type: none"> Spiral point (Chip Drive) Pushes chips forward with low cutting torque Shallow and unique flute form provides strong structure Good cutting action 	<ul style="list-style-type: none"> For through holes Materials where chips come out continuously in coil shape High speed tapping
 <p>Fluteless Taps (Forming Taps)</p>	<ul style="list-style-type: none"> Fluteless Taps do not produce chips Precise uniformity of tapped thread limit Excellent rigidity 	<ul style="list-style-type: none"> For both through & blind holes Materials with Formability
 <p>Straight Fluted Taps (Hand Taps)</p>	<ul style="list-style-type: none"> Straight flute Strong cutting edges Applicable for various cutting conditions Easy to re-grind 	<ul style="list-style-type: none"> For both through & blind holes (short thread depth only) Materials where chips come out in powder form Hard materials

THREAD MILLING by CNC SIMULTANEOUS THREE-AXIS CONTROL

The OSG Thread Milling Cutters are designed for thread milling with 3 axis CNC controlled machines. Thread processing is accomplished by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing planet-like rotation and revolution.



※ Climb milling is recommended in general.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

ドリル
DRILL

タップ
TAP

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAUGES

丸
ROUND Dies

溝
ROLLING Dies

各種
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
THREAD MILL

溝なし
FLUTELESS TAP

スパイラル
SPIRAL FLUTED TAP

ポイント
SPIRAL POINTED TAP

ハンド
HAND TAP

パイプ
TAPER PIPE THREADS (UK)

平行
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

インサート
INSERT SCREW THREAD TAP

ナット
NUT TAP

マシニング
MACHINING CENTER TAP

ドリル
DRILL TAP

通り穴 Through Hole

名 称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合金鋼 SCM
Aタップ・Aタップ(エンドミルシャンク) A-TAP・A-TAP (Endmill Shank)	A-POT	657~661	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○
Aタップロングシャンク・Aタップロングシャンク(エンドミルシャンク) A-TAP Long Shank・A-TAP Long Shank (Endmill Shank)	A-LT-POT	662~664	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用 General Application	EX-POT	665~670		5	○	○	○		○	○	○	○
一般用ロングシャンク Long Shank・General Application	EX-LT-POT	671~674		5	○	○	○		○	○	○	○
一般用ホモ処理 General Application (with OX)	EX-H-POT	675	ホモ OX	5	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用ホモ処理ロングシャンク Long Shank・General Application (with OX)	EX-LT-H-POT	676	ホモ OX	5	○	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティング V coated	V-POT	677	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティングロングシャンク V coated・Long Shank	V-LT-POT	678	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティング TiN coated	TIN-POT	679	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティングロングシャンク TiN coated・Long Shank	TIN-LT-POT	680	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	○
難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-POT	681		5	○	○				○		
難削材用ロングシャンク Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	682		5	○	○				○		
ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-POT	683~685	ホモ OX	4	○	○	○					
ステンレス用ロングシャンク Long Shank for Stainless Steels	EX-LT-SUS-POT	686	ホモ OX	4	○	○	○					
深穴用 For Deep Holes	EX-DH-POT	687~688	ホモ OX	4	○	○	○	○	○			○
深穴用ロングシャンク Long Shank for Deep Holes	EX-LT-DH-POT	689	ホモ OX	4	○	○	○	○	○			○
油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-POT	690	ホモ OX	4	○	○	○	○	○	○		○
薄板用 For Sheet Steels	EX-SS-POT	691	ホモ OX	5	○	○	○	○				○
銅用 For Copper	CU-POT	692	CrN	5	○	○	○					○
チタン合金用 For Titanium Alloys	V-TI-POT	693	V	5	○	○	○					○
HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-POT	694	HR	5	○	○						○
Ni基超耐熱合金用 For Nickel Alloys	NI-POT	695		5	○	○						○
高速シンクロ形 LH Synchro Tap	HS-RFT	696	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○	○
高速シンクロタップJISシャンク Synchro Tap・JIS Shank	J-HS-RFT	696	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	○
高速シンクロ形ロングシャンク Synchro Tap・Long Shank	HS-LT-RFT	697	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○	○
スチール用油穴付き高速シンクロタップ Synchro Tap for Steel (oil hole)	VPO-US-POT	698	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○
アルミ用高速シンクロ形 LH Synchro Tap for Aluminum	HS-AL-RFT	699		6	○	○	○					○
ウルトラシンクロ逆スパイラル形 LH Ultra Synchro Tap	US-AL-RFT	700	Vor窒化 Vor N	6	○	○						○
高能率・多機能転造タップ Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap	A-XPF	543	VI	2	○	○	○	○	○	○	○	○
Xパフォーマンス X Performer	S-XPF	544	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○
Xパフォーマンスロングシャンク X Performer・Long Shank	LT-S-XPF	546	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○
油穴付き Xパフォーマンス X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	547	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○
VPニューロール VP Nu-Roll	VP-NRT	548~549	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○
VPニューロールロングシャンク VP Nu-Roll・Long Shank	VP-LT-NRT	550~551	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティング V coated	V-NRT	557	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティングロングシャンク V coated・Long Shank	V-LT-NRT	558	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○
薄板用 For Sheet Steels	V-SS-NRT	559	V	8	○	○	○	○	○	○	○	○
内径仕上げ刃付き With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	560	V	4	○	○	○					○
TiNコーティング TiN coated	TIN-NRT	561~563	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねが必要場合に適用します。
- 加工されるめね精度を十分確認して下さい。
- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole



◎最適タップ ○Excellent ○適用タップ ○Good

調質鋼 Hardened Steel					被削材 Work Material													熱可塑性 プラスチック Thermo-Plastic			
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋼 Cast Steel	鋼 Cast Iron	鋼 Ductile Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム系合金 Aluminum Alloy	マグネシウム系合金 Magnesium Alloy	チタニウム系合金 Titanium Alloy	ニッケル合金 Nickel Alloy	樹脂等 Thermoplastic	硬化性樹脂等 Thermosetting Plastic	ペークライトフェノール Bakelite Phenol	強化ビニール樹脂 Vinyl Chloride Nylon	
◎	○			◎	○	◎			◎	○	○	○	○	○	○						
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	◎	○	○						
								○	○	○	○	○	◎	○	○						○
									○	○	○	○	◎	○	○						○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○					○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○					○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○					○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○					○
◎	○			◎	○	○	○	○							○	○					○
◎	○			◎	○	○	○	○								○					○
				◎					◎												◎
				◎					◎												◎
						○															○
						◎		○		○	○	○									○
					○					○											○
																	◎				
																	◎				
	○																				
	○																				
	○																				
○				○		○			○	○	○	○		◎							○
○				○		○			○	○	○	○		◎							○
○				○		○			○	○	○	○		◎							○
◎				◎ ^{*1}		○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						◎
◎				◎ ^{*1}		○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						◎
◎				◎ ^{*1}		○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						◎
◎				◎ ^{*1}		○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						◎
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
					◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご相談下さい。
 ※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- SELECTION CHART 選定表
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND Dies
- 転造工具 ROLLING Dies
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- スレッドミル THREAD MILL
- フルレスタップ FLUTELESS TAP
- 溝なしタップ 溝なしタップ
- スパイラルタップ SPIRAL FLUTED TAP
- ポイントタップ SPIRAL POINTED TAP
- ハンドタップ HAND TAP
- 管用テーパタップ(英式) TAPER PIPE THREADS (UK)
- 管用平行タップ(英式) PARALLEL PIPE THREADS (UK)
- 管用テーパタップ(米式) TAPER PIPE THREADS (ANSI)
- 管用平行タップ(米式) PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
- インサートねじ用 INSERT SCREW THREAD TAP
- ナットタップ NUT TAP
- マシニングセンタータップ MACHINING CENTER TAP
- ドリルタップ DRILL TAP

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAUGES

丸
ROUND Dies

溝
FLUTE Dies

各種
OTHER PRODUCTS

糸
WIRE

スレッド
THREAD MILL

溝なし
FLUTELESS TAP

スパイラル
SPIRAL FLUTED TAP

ポイント
SPIRAL POINTED TAP

ハンド
HAND TAP

テーパ
TAPER PIPE

平行
PARALLEL PIPE

インサート
INSERT SCREW

ナット
NUT TAP



通り穴 Through Hole

名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) (Chamber Length Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	
								Low Carbon Steel C ~0.25%	Medium Carbon Steel C 0.25%~0.45%	High Carbon Steel C 0.45%~	Alloy Steel SCM	
TiNコーティングロングシャンク TiN coated-Long Shank	TIN-LT-NRT	564	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	
スチール用 For Steels	NRT	565~567	ホモ OX	4	○	○	○	○	○			
スチール用ロングシャンク Long Shank for Steel	LT-NRT	568	ホモ OX	2	○	○	○	○	○			
超硬ニューロールタップ Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	569		4	○	○	○	○				
超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	570		4	○	○	○	○				
非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	571~574	窒化 N	4	○	○	○					
非鉄合金用ロングシャンク Long Shank for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	575	窒化 N	2	○	○	○					
銅用 For Copper	CU-NRT	576	CrN	2	○	○	○					
アルミ用高速シンクロ形 Synchro Taps for Aluminum	HS-AL-NRT	577		4	○	○	○					
ウルトラシンクロニューロール形 Ultra Synchro Taps for Aluminum	US-AL-NRT	578	V	2	○	○	○					
スチール用 For Steels	HRT	580	ホモ OX	4	○	○	○	○	○			
非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	581~582		4	○	○	○					
一般用 General Application	HT	701~733		5	○	○			○			
一般用(4溝) General Application (4F)	HT-4F	734		5	○	○						
一般用(3溝) General Application (3F)	HT-3F	735		5	○	○						
オーバサイズ用 Oversize	EX-OST	736		5	○	○			○	○		
一般用ロングシャンク Long Shank-General Application	EX-LT	737~741		5	○	○			○	○		
オーバサイズ用ロングシャンク Long Shank-Oversize	EX-LT-OST	742		5	○	○			○	○		
一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-HT	743	ホモ OX	5	○	○		○	○	○		
一般用ロングシャンクホモ処理 Long Shank-General Application (with OX)	EX-H-LT	744	ホモ OX	5	○	○		○	○	○		
深穴用(スリムシャンク) For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	745		5	○	○			○	○		
Vコーティングロングシャンク V coated-Long Shank	V-LT	746	V	5	○	○		○	○	○		
TiNコーティング TiN coated	TIN-HT	747	TiN	5	○	○		○	○	○		
TiNコーティングロングシャンク TiN coated-Long Shank	TIN-LT	748	TiN	5	○	○		○	○	○		
難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	749		5	○	○				○		
難削材用ロングシャンク Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	750		5	○	○				○		
油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-HT	751	ホモ OX	5	○	○	○	○	○	○		
ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-HT	752	ホモ OX	5	○	○						
鋳鉄用 For Cast Iron	EX-FC-HT	753	窒化 N	3	○	○	○					
鋳鉄用ロングシャンク Long Shank for Cast Iron	EX-FC-LT	754	窒化 N	3	○	○	○					
超硬ハンドタップ Straight Fluted	OTT	755		3	○	○	○					
超硬ハンドタップロングシャンク Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	756		3	○	○	○					
アルミ用 For Aluminium	AL-HT	757		3	○	○						
樹脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	757	窒化 N	3	○	○	○					
ダイカスト用 For Die Castings	EX-DC-HT	758	窒化 N	3	○	○	○					
超硬ダイカスト用ハンドタップ Straight Fluted for Die Castings	OT-DC-HT	761		3	○	○	○					
超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ Synchro Lungsten Carbide Taps with Internal Coolant Supply	HS-O-OTT	760	FX	5	○	○	○					

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ○Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole



- ドリル DRILLS
- TAPS タップ
- SELECTION CHART 選定表
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- THREAD MILL
- スレッドミル
- FLUTELESS TAP
- 溝なしタップ
- SPIRAL FLUTED TAP
- スパイラルタップ
- SPIRAL POINTED TAP
- ポイントタップ
- HAND TAP
- ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK)
- 管用テーパタップ(英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK)
- 管用平行タップ(英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI)
- 管用テーパタップ(米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
- 管用平行タップ(米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP
- インサートねじ用
- NUT TAP
- ナットタップ
- MACHINING CENTER TAP
- マシニング中心タップ
- DRILL TAP
- ドリルタップ

調質鋼 Hardened Steel				被削材 Work Material																										
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	鋳鋼 Cast Iron	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	Copper 銅	黄銅 Brass 銅	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	Aluminum 鋁材	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Pre-tempered Zinc Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Ni 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermoplastic	熱硬化性 プラスチック Thermoplastic	熱硬化性 プラスチック Thermoplastic	熱硬化性 プラスチック Thermoplastic	熱硬化性 プラスチック Thermoplastic	熱硬化性 プラスチック Thermoplastic			
				○							○	○	○		○	○			○	○										
				○							○																			
											○	○	○		○	○			○	○										
											○	○	○		○	○			○	○										
											○	○	○		○	○			○	○										
											○	○	○		○	○			○	○										
											○	○	○		○	○			○	○										
											○	○	○		○	○			○	○										
											○	○	○		○	○			○	○										
				○						○																				
				○																										
				○																										
	○																													
		○																												
			○																											
				○							○																			

- 3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
- 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
- 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご相談下さい。

- 3. Always check the required thread limit for the internal thread.
- 4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
- 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAGES

丸
タ
イス
ROUND
DIES

巻
造
工
具
ROLLING
DIES

各種
要
品
OTHER
PRODUCTS

素
子
ROSETT

スレッド
ミル
THREAD
MILL
SLEDD
MILL

溝なし
タップ
FLUTELESS
TAP

スパイラル
タップ
SPIRAL
FLUTED
TAP

ポイント
タップ
SPIRAL
POINTED
TAP

ハンド
タップ
HAND
TAP

管用テーパ
タップ(英式)
TAPER
PIPE
THREADS
(UK)

管用平行
タップ(英式)
PARALLEL
PIPE
THREADS
(UK)

管用平行
タップ(英式)
PARALLEL
PIPE
THREADS
(ANSI)

インサート
ねじ用
INSERT
SCREW
THREAD
TAP

マシニング
センター用
タップ
MACHINING
CENTER
TAP

ドリル
タップ
DRILL
TAP



通り穴 Through Hole

名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material						
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟炭素鋼 Low Carbon Steel Mill Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	白金鋼 SCM		
													C ~0.25%	C 0.25%~ 0.45%
ハンダ用ゼロタップ V coated for Die castings	VP-DC-HT	762	V	1.5	○	○	○							
ダイカスト用ゼロタップ油穴付き V Coated - For Die Castings - With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	762	V	1.5	○	○	○							
高硬度鋼用 For High Strength Steels	EX-SH-HT	763		5	○	○								
高硬度鋼用 For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPМ-HT	764	V	5	○									
超硬高硬度鋼用ハンドタップ Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (50HRC~)	VX-OT	766	V	3	○									
超硬高硬度鋼用(~55HRC) Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (~55HRC)	WH55-OT	765	WXS	5	○									
スパッタ除去用 Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	828		5	○	○		○					○	
ワンパススレッドミル One Pass Thread Mill	AT-1	503~505	EgiAs		○*	○*		○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2D Type	AT-2	506	DUROREY	1	○*	○*		○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2.5D Type	AT-2	507	DUROREY	1	○	○		○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels Tapered Pipe Thread Type	AT-2	508	DUROREY	1	○	○		○	○	○	○	○	○	○
非鉄用底刃付き高効率スレッドミル 2Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2D Type	AT-2 R-SPEC	509	DLC-IGUSS	2	○*	○*		○	○	○	○	○	○	○
非鉄用底刃付き高効率スレッドミル 2.5Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2.5D Type	AT-2 R-SPEC	510	DLC-IGUSS	2	○	○		○	○	○	○	○	○	○
超硬小径ねじ用 プラネットカッタ Carbide Small Diameter PLANET CUTTER	WH-VM-PNC	511	WXS		○			○	○	○	○	○	○	○
超硬スチール用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels	WX-ST-PNC	512~513	WX		○			○	○	○	○	○	○	○
超硬スチール用 油穴付き プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	514	WX		○			○	○	○	○	○	○	○
超硬非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Nonferrous Metal and Heat-Resistant Alloy	WX-PNC	515~516	WX		○			○	○	○	○	○	○	○
ハイス プラネットカッタ HSS PLANET CUTTER	PNGT	519~520	TiN		○			○	○	○	○	○	○	○
超硬汎用 プラネットカッタ Solid Carbide PLANET CUTTER	OT-PNGT	518	FX		○			○	○	○	○	○	○	○
超硬汎用 スパイラル プラネットカッタ Solid Carbide Spiral PLANET CUTTER	OT-SFT-PNGT	517	FX		○			○	○	○	○	○	○	○
複合加工用 超硬油穴付き スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling with Internal Coolant Supply	DR-O-PNAC	522	FX		○*	○*		○	○	○	○	○	○	○
複合加工用 超硬スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling	DR-PNAC	521	FX		○*	○*		○	○	○	○	○	○	○
Aタップ 管用テーパ A-TAP Taper Pipe Threads	A-TPT	767, 807	V	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
Aタップ 管用テーパ短ねじ A-TAP Taper Pipe Threads (Short Thread)	A-S-TPT	768	V	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
一般用 General Application	TPT	769~770, 809~810		2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
一般用短ねじ General Application (Short Thread)	S-TPT	770, 809~810		2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-TPT	771	ホモ OX	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
一般用短ねじホモ処理 General Application (with OX, Short Thread)	H-S-TPT	771	ホモ OX	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
一般用ロングシャンク Long Shank-General Application	LT-TPT	772		2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
一般用短ねじロングシャンク Long Shank-General Application (Short Thread)	LT-S-TPT	772		2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼用 For High Strength Steels	V-XPМ-TPT	775	V	3	○			○	○	○	○	○	○	○
超硬高硬度鋼用管用テーパタップ Taper pipe thread tap for hardened steel	VX-TPT	776	V	3	○			○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティング TiN coated	TiN-TPT	777	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティング短ねじ TiN coated (Short Thread)	TiN-S-TPT	777	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティングロングシャンク TiN coated-Long Shank	TiN-LT-TPT	778	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティング短ねじロングシャンク TiN coated-Long Shank (Short Thread)	TiN-LT-S-TPT	778	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	779		2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
難削材用短ねじ For Difficult to Machine Materials(Short Thread)	CPM-S-TPT	780		2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
難削材用ロングシャンク短ねじ Long Shank- For Difficult to Machine Materials(Short Thread)	CPM-LT-S-TPT	780		2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
軟鋼用 For Mild Steels	STL-TPT	781	ホモ OX	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
軟鋼用短ねじ For Mild Steels (Short Thread)	STL-S-TPT	781	ホモ OX	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-TPT	782	ホモ OX	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○
Vコーティングアルミ合金用 For Aluminum Alloy	V-AL-TPT	782	V	2.5	○	○		○	○	○	○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
 2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様に
 オーバサイズめねじが必要な場合に適用します。 3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

ドリル
DRILL

タップ
TAP

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

巻戻し工具
ROLLING Dies

各種加工品
OTHER PRODUCTS

素子
ANODE

スレッド
スレッド
MILL

フルレス
フルレス
タップ

スパイラル
スパイラル
タップ

ポイント
ポイント
タップ

ハンド
ハンド
タップ

難削材
難削材
用

マシニング
マシニング
センター

ドリル
ドリル
タップ

通り穴 Through Hole

	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material					
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	白金鋼 SCM	
									C ~0.25%	C 0.25%~ 0.45%	C 0.45%~			
管用テーパータップ Taper Pipe Thread Taps	鋳鉄用 For Cast Iron	EX-FC-TPT	783	窒化 N	2.5	○	○							
	超硬管用テーパータップ Carbide For Taper Pipe Threads	OT-TPT	784		2.5	○	○							
	超硬管用テーパータップ短ねじ Carbide For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	784		2.5	○	○							
	超硬管用テーパータップロングシャンク Carbide Long Shank-for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	785		2.5	○	○							
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	786	ホモ OX	2.5	○	○							
	ステンレス用短ねじ For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	786	ホモ OX	2.5	○	○							
	ステンレス用ロングシャンク Long Shank-for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	787	ホモ OX	2.5	○	○							
	ステンレス用短ねじロングシャンク Long Shank for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	787	ホモ OX	2.5	○	○							
	インターラップ形 With Interrupted Threads	EX-IRT	789, 812	ホモ OX	2.5	○	○	○						
	インターラップ形短ねじ With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	789	ホモ OX	2.5	○	○	○						
	インターラップ形ロングシャンク Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	790	ホモ OX	2.5	○	○	○						
	インターラップ形短ねじロングシャンク Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	790	ホモ OX	2.5	○	○	○						
	TiNコーティング インターラップ形 TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	791, 812	TiN	2.5	○	○	○	○					
	〃 短ねじ TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	791	TiN	2.5	○	○	○	○					
	〃 ロングシャンク TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	791	TiN	2.5	○	○	○	○					
インターラップ形 With Interrupted Threads	IRT	812	ホモ OX	2.5	○	○	○							
管用平行タップ Parallel Pipe Thread Taps	Aタップ 管用平行 A-TAP Parallel Pipe Threads	A-SPT	792, 796, 813	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	
	一般用 General Application	SPT	793~794, 797~798, 814		4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	一般用ロングシャンク Long Shank-General Application	LT-SPT	794, 799		4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	795, 801	ホモ OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	オーバサイズ用 Over Size	EX-SPT	798		4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-SPT	799	ホモ OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	TiNコーティング TiN coated	TIN-SPT	800	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	800		3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	802	ホモ OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	ニューロール形 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	802	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	
	超硬管用平行タップ Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	803		3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	803		3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	ポイント形 Spiral Pointed	EX-POT-SPT	806		4	○	○	○	○	○	○	○	○	
	ポイント形 Spiral Pointed	EX-HL-POT	818		5	○	○	○	○	○	○	○	○	
	ポイント形ロングシャンク Long Shank-Spiral Fluted	HL-LT-POT	818		5	○	○	○	○	○	○	○	○	
ハンド形 Straight Fluted	HL-HT	819~821		5.9	○	○	○	○	○	○	○	○		
ハンド形ロングシャンク Long Shank-Straight Fluted	HL-LT	822		5	○	○	○	○	○	○	○	○		
非鉄用ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	823	窒化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○		
非鉄用ニューロールタップロングシャンク Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	823	窒化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○		
マシニングセンター用ロングシャンク Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	826	ホモ OX	3	○	○	○	○	○	○	○	○		
マシニングセンター用ショート形 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	826	ホモ OX	3	○	○	○	○	○	○	○	○		

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの場合に適用します。

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

ドリル
DRILL
SYSTEMS

タップ
TAP

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAGES

丸タイス
ROUND Dies

巻戻し工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッドミル
THREAD MILL

溝なしタップ
FLUTELESS TAP

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

ハンドタップ
HAND TAP

パイプタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)

平行パイプタップ
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

挿入ねじ
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

ナットタップ
NUT TAP

マシニングセンタータップ
MACHINING CENTER TAP

ドリルタップ
DRILL TAP



止り穴 Blind Hole

名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	SCM
Aタップ・Aタップ(エンドミルシャンク) A-TAP・A-TAP (Endmill Shank)	A-SFT	583~590	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
Aタップ(ショートチャンファ) A-TAP (Short Chamfer)	A-SFT	583~586	V	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
Aタップ(ショートチャンファ) A-TAP (Short Chamfer)	A-SFT	583~585	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○
Aタップロングシャンク・Aタップロングシャンク(エンドミルシャンク) A-TAP Long Shank・A-TAP Long Shank (Endmill Shank)	A-LT-SFT	591~594	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用 General Application	EX-SFT	595~604		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用高耐久型スパイラルタップ Highly Durable General Purpose Spiral Tap	EXZ-SFT	605	NZ	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用ロングシャンク Long Shank-General Application	EX-LT-SFT	606~612		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用ホモ処理 General Application (with OX)	EX-H-SFT	613~614	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用ホモ処理ロングシャンク Long Shank-General Application (with OX)	EX-LT-H-SFT	615~616	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
ショートチャンファ形 Short Chamfer type	EX-SC-SFT	617~619		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
ショートチャンファ形ロングシャンク Short Chamfer type・Long Shank	LT-SC-SFT	620		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼用 For High Strength Steels	VP-SFT	621	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティング V coated	V-SFT	622	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティングロングシャンク V coated・Long Shank	V-LT-SFT	623	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
大型部品加工用(横形加工機用) For Machining Large Parts (For Horizontal Machines)	HXL-SFT	624	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
大型部品加工用(立形加工機用) For Machining Large Parts (For Vertical Machines)	VXL-SFT	625	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティング TiN coated	TIN-SFT	626	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティングロングシャンク TiN coated・Long Shank	TIN-LT-SFT	627	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SFT	628		3	○	○	○	○	○	○	○	○
難削材用ロングシャンク Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-SFT	629		3	○	○	○	○	○	○	○	○
ステンレス用(水溶性切削油剤対応) For Stainless Steels (with water-soluble)	CC-SUS-SFT	630	CrN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-SFT	631~634	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
ステンレス用ロングシャンク Long Shank for Stainless Steels	EX-LT-SUS-SFT	635~636	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
ステンレス・深穴用 For Stainless Steels・Deep Holes	SUS-DH-SFT	637	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
ステンレス・深穴用ロングシャンク Long Shank for Stainless Steels・Deep Holes	LT-SUS-DH-SFT	638	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
軟鋼・深穴用 For Mild Steels and Deep Holes	MS-DH-SFT	639~640	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
軟鋼・深穴用ロングシャンク Long Shank for Mild Steels and Deep Holes	LT-MS-DH-SFT	641	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
非鉄合金・深穴用 For Non-Ferrous Metals and Deep Holes	EX-B-DH-SFT	642		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
ロースパイラル Low Spiral	LW-SFT	643		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-SFT	644	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
アルミ用 For Aluminium	EX-AL-SFT	645		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted	OT-SFT	646		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
Aタップ超硬 A-TAP Carbide	A-CSF	647	FX	1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
高炭素鋼用 For High Carbon Steels	EX-HC-SFT	648		3	○	○	○	○	○	○	○	○
銅用 For Copper	CU-SFT	649	CrN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
チタン合金用 For Titanium Alloys	V-TI-SFT	650	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
HRコーティング Ni 基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-SFT	651	HR	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
Ni 基超耐熱合金用 For Nickel Alloys	NI-SFT	652		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねが必要の場合に適用します。

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



◎最適タップ ○Excellent ○適用タップ ○Good

調質鋼 Hardened Steel				被削材 Work Material																			
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	鋳鋼ダクタイル Cast Ductile Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鑄物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ合金 5052 Aluminum Alloy AL	アルミ合金 6061 Aluminum Alloy AC,ADC	マグネシウム合金 Magnesium Alloy MC	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	樹脂樹脂物 Thermoplastic	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	ベークライトフェノール Bakelite Phenol	強化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon	
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
						○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
○	◎				◎			○	○	○	○	○	○	○	○	○							
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○							○
	○				○		○	○									○	○					
	○				○		○	○									○	○					
				◎						◎													◎
				◎						◎													◎
				◎						◎													◎
				◎						◎													◎
						◎																	○
						◎																	○
							○	○		◎	◎	○	○								◎	○	
							○	○		◎	◎	○	○								◎	○	
					○																◎	○	
																					◎	○	
	○				○				◎	○									◎				
	○																						
	○																						

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
 4. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
 5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効めねじ立て長さとなります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご相談下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
 4. TAP LIMIT is not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SELECTION CHART 選定表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL スレッドミル
 FLUTELESS TAP 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
 HAND TAP ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
 NUT TAP ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP マチングセンタタップ
 DRILL TAP ドリルタップ

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

タップ TAP	名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	白金鋼 SCM
									C ~0.25%	C ~0.45%	C 0.45%~		
スパイラルタップ Spiral Fluted Taps	高速シンクロ形 Synchro Tap	HS-SFT	653	TiN	3	○	○		○	○	○	○	○
	高速シンクロタップJISシャンク Synchro Tap・JIS Shank	J-HS-SFT	653	TiN	3	○	○		○	○	○	○	○
	高速シンクロ形ロングシャンク Synchro Tap・JIS Shank	HS-LT-SFT	654	TiN	3	○	○		○	○	○	○	○
	アルミ用高速シンクロ形 Synchro Tap・for Aluminum	HS-AL-SFT	655		3	○	○						
	ウルトラシンクロスパイラル形 Ultra Synchro Tap	US-AL-SFT	655	Vor窒化 V or N	3	○	○						
	スチール用油穴付きシンクロタップ Synchro Tap for Steel(oil hole)	VPO-US-SFT	656	V	3	○	○		○	○			○
	カメラ三脚取り付けねじ用 Screw Threads for Tripod Connections for Camera	TRP-SFT	829		1.5	○	○	○					○
	高効率・多機能転造タップ Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap	A-XPf	543	VI	2	○	○	○	○	○	○	○	○
高効率・多機能転造タップ(ショートチャンファ) Highly Efficient Multi-Purpose Forming Tap(Short Chamfer)	A-XPf	543	VI	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
Xパーフォーマー X Performer	S-XPf	544~545	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Xパーフォーマーロングシャンク X Performer・Long Shank	LT-S-XPf	546	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
油穴付き Xパーフォーマー X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPf	547	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
VPニューロール VP Nu-Roll	VP-NRT	548~549	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
VPニューロールロングシャンク VP Nu-Roll・Long Shank	VP-LT-NRT	550~551	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
VPニューロール ショートチャンファ形 VP Nu-Roll・Short Chamfer	VP-SC-NRT	552	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
VPニューロール ショートチャンファ形ロングシャンク VP Nu-Roll・Short Chamfer・Long Shank	VP-LT-SC-NRT	553	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
ITニューロール IT Nu-Roll	IT-NRT	554	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
UMニューロール UM Nu-Roll	UM-NRT	555	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
VPニューロール(短ねじタイプ) VP Nu-Roll・Short Thread Type	VP-NRTS	556	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコーティング V coated	V-NRT	557	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコーティングロングシャンク V coated・Long Shank	V-LT-NRT	558	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
内径仕上げ刃付き With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	560	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
TiNコーティング TiN coated	TiN-NRT	561~563	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
TiNコーティングロングシャンク TiN coated・Long Shank	TiN-LT-NRT	564	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
スチール用 For Steels	NRT	565~567	ホモ OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
スチール用ロングシャンク Long Shank for Steele	LT-NRT	568	ホモ OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
超硬ニューロールタップ Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	569		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Long Shank・Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	570		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
超硬チップろう付けニューロール Carbide Brazed Type	OT-IN-NRT	570		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	571~574	窒化 N	2	○	○	○						
非鉄合金用ロングシャンク Long Shank for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	575	窒化 N	2	○	○	○						
銅用 For Copper	CU-NRT	576	CrN	2	○	○	○						
アルミ用高速シンクロ形 Synchro Taps・for Aluminum	HS-AL-NRT	577		2	○	○	○						
ウルトラシンクロニューロール形 Ultra Synchro Taps・for Aluminum	US-AL-NRT	578	V	2	○	○	○						
Vコーティング深穴用 V Coated・Deep Holes	V-LT-DH-NRT	579	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
スチール用 For Steels	HRT	580	ホモ OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
非鉄合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	581~582		2	○	○	○						
ハンドタップ Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	701~733		1.5	○	○						
	一般用(4溝) General Application (4F)	HT-4F	734		1.5	○	○						
	一般用(3溝) General Application (3F)	HT-3F	735		1.5	○	○						

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバーサイズタップは標準精度のタップでは被削材めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバーサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



◎最適タップ ○Excellent ○適用タップ ○Good

調質鋼 Hardened Steel					被削材 Work Material																						
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム合金 Alumin. Alloy	アルミ铸件 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金 Magnesium Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	鉛合金 Lead Alloy	ステンレス鋼 Stainless Steel	熱硬化性プラスチック Thermoplastic	熱硬化性プラスチック Thermoplastic	熱硬化性プラスチック Thermoplastic	強化フェノール Bakelite Phenol	塩化ビニール Vinyl Chloride	ナイロン Nylon		
○						○			○				○	○	○									○			
○						○			○				○	○	○									○			
○						○			○				○	○	○									○			
													○	○	○									○			
					○			○	○	○	○	○	○	○	○									○			
○				◎*1		○			○	○	○		○	○	○								○				
○				◎*1		○			○	○	○		○	○	○								○				
○				◎*1		○			○	○	○		○	○	○								○				
○				◎*1		○			○	○	○		○	○	○								○				
○				◎*1		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				
				○		○			○	○	○		○	○	○								○				

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
 ※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SELECTION CHART 選定表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

スレッドミル THREAD MILL

溝なしタップ FLUTELESS TAP

スパイラルタップ SPIRAL FLUTED TAP

ポイントタップ SPIRAL POINTED TAP

ハンドタップ HAND TAP

管用テーパタップ TAPER PIPE THREADS (UK)

管用平行タップ PARALLEL PIPE THREADS (UK)

管用テーパタップ TAPER PIPE THREADS (ANSI)

管用平行タップ PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

インサートねじ用 INSERT SCREW THREAD TAP

ナットタップ NUT TAP

中心タップ MACHINING CENTER TAP

ドリルタップ DRILL TAP

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAGES

丸タイス
ROUND Dies

旋削工具
ROTATING Dies

各種加工品
OTHER PRODUCTS

素子
ANODE

スレッド
ミル
THREAD MILL
SLEDD MILL

溝なし
タップ
FLUTELESS
TAP

スパイラル
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP

ハンド
タップ
HAND TAP

パイプ
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)

マシニング
センター
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

ドリル
タップ
DRILL TAP



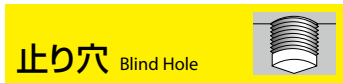
止り穴 Blind Hole

名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material						
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	白金鋼 SCM		
								C ~0.25%	C 0.25%~ 0.45%	C 0.45%~				
オーバサイズ用 Oversize	EX-OST	736		1.5	◎	○			○					
一般用ロングシャンク Long Shank-General Application	EX-LT	737~741		1.5	◎	○			○					
オーバサイズ用ロングシャンク Long Shank-Oversize	EX-LT-OST	742		1.5	◎	○			○					
一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-HT	743	ホモ	1.5	◎	○		◎	○					
一般用ロングシャンクホモ処理 Long Shank-General Application (with OX)	EX-H-LT	744	ホモ OX	1.5	◎	○		◎	○					
深穴用(スリムシャンク) For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	745		1.5	◎	○			○					
Vコーティングロングシャンク V coated - Long Shank	V-LT	746	V	1.5	◎	◎			○	○	○	○	○	○
TiNコーティング TiN coated	TIN-HT	747	TiN	1.5	◎	◎			○	○	○	○	○	○
TiNコーティングロングシャンク TiN coated-Long Shank	TIN-LT	748	TiN	1.5	◎	◎			○	○	○	○	○	○
難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	749		2	○	○					◎			
難削材用ロングシャンク Long Shank-for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	750		2	○	○					◎			
油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-HT	751	ホモ OX	1.5	◎	◎	○	◎	○	○	○	○	○	○
ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-HT	752	ホモ OX	1.5	◎	○								
铸铁用 For Cast Iron	EX-FC-HT	753	窒化 N	1.5	◎	◎	○							
铸铁用ロングシャンク Long Shank-for Cast Iron	EX-FC-LT	754	窒化 N	1.5	◎	◎	○							
超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted	OTT	755		1.5	◎	◎	○							
超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	756		1.5	◎	◎	○							
アルミ用 For Aluminium	AL-HT	757		1.5	◎	◎								
樹脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	757	窒化 N	3	◎	◎	○							
ダイキャスト用 For Die Castings	EX-DC-HT	758	窒化 N	1.5	◎	◎	○							
超硬ダイキャスト用ハンドタップ Carbide Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	761		1.5	◎	◎	○							
Aタップ超硬 A-TAP Carbide	A-CHT	759	FX	1.5	◎	◎	○							
超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ Carbide Synchro Tap Internal Coolant Supply	HS-O-OTT	760	FX	2	◎	◎	◎							
ダイキャスト用ゼロタップ V coated for Die Castings	VP-DC-HT	762	V	1.5	◎	◎	○							
ダイキャスト用ゼロタップ油穴付き V Coated - for Die Castings - With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	762	V	1.5	◎	◎	◎							
高硬度鋼用 For High Strength Steels	EX-SH-HT	763		2.5	◎	◎				○	○	○	○	○
高硬度鋼用 For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPM-HT	764	V	2.5	◎									
超硬高硬度鋼用ハンドタップ Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (50HRC~)	VX-OT	766	V	3	◎									
超硬高硬度鋼(~55HRC)用 Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (~55HRC)	WH55-OT	765	WXS	2.5	◎									
スパッタ除去用 Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	828		5	◎	○		◎	◎				◎	
ワンパスリネーションスレッドミル One Pass Thread Mill	AT-1	503~505	EgiAs		◎*2			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2D Type	AT-2	506	DUOREY	1	◎*3			○	○	○	○	○	○	○
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels 2.5D Type	AT-2	507	DUOREY	1	◎	◎			○	○	○	○	○	○
高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ Thread Mill With End-Cutting Edge For High Hardness Steels Tapered Pipe Thread Type	AT-2	508	DUOREY	1	◎	◎			○	○	○	○	○	○
非鉄用底刃付き高効率スレッドミル 2Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2D Type	AT-2 R-SPEC	509	DLC-IGUSS	2	◎*3									
非鉄用底刃付き高効率スレッドミル 2.5Dタイプ High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous materials 2.5D Type	AT-2 R-SPEC	510	DLC-IGUSS	2	◎	◎								
超硬小径ねじ用 プラネットカッタ Carbide Small Diameter PLANET CUTTER	WH-VM-PNC	511	WXS		◎			○	○	○	○	○	○	○
超硬スチール用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels	WX-ST-PNC	512~513	WX		◎			○	○	○	○	○	○	○
超硬スチール用 油穴付き プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	514	WX		◎			○	○	○	○	○	○	○
超硬非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ Carbide PLANET CUTTER for Nonferrous Metal and Heat-Resistant Alloy	WX-PNC	515~516	WX		◎			○	○	○	○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

489 1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
 2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
 3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
 1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
 2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
 3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



◎最適タップ ●Excellent ○適用タップ ○Good

調質鋼 Hardened Steel				調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	鋳鋼 Cast Steel	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ合金 Aluminum Alloy	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタニウム合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱可塑性プラスチック Thermoplastic	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	ベークライトフェノール Bakelite Phenol	強化ナイロン Vinyl Chloride Nylon			
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC											
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎							○				
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎								○			
						○				○	○	○	○	○	○	○											
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○											
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○											
	○				○	○	◎	○												○	○						
	○				○	○	◎	○												○	○						
				◎					○											○	○						○
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												
	○	◎			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎								○
	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎								○
	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎								○
	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎								○
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												○
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												○
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												○
							◎	◎		○	○	○	○	○	○												○

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご相談下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 M・Uねじ用タップのみ2Dまでの加工が可能です。詳細は寸法表をご確認下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Only taps for M・U threads are suitable for up to 2D. Please refer to the dimension table for details.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- SELECTION CHART 選定表
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- スレッドミル THREAD MILL
- スレッドミル FLUTELESS TAP
- 溝なしタップ FLUTELESS TAP
- スパイラルタップ SPIRAL FLUTED TAP
- スパイラルタップ SPIRAL POINTED TAP
- ポイントタップ SPIRAL POINTED TAP
- ハンドタップ HAND TAP
- 管用テーパタップ(英式) TAPER PIPE THREADS (UK)
- 管用平行タップ(英式) PARALLEL PIPE THREADS (UK)
- 管用テーパタップ(米式) TAPER PIPE THREADS (ANSI)
- 管用平行タップ(米式) PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
- インサートねじ用 INSERT SCREW THREAD TAP
- ナットタップ NUT TAP
- マシニングセンター用タップ MACHINING CENTER TAP
- ドリルタップ DRILL TAP

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) (Chamber Length Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合金鋼 SCM
								C ~0.25%	C 0.25%~0.45%	C 0.45%~		
ハイス プラネットカッタ HSS PLANET CUTTER	PNGT	519~520	TiN		○			○	○	○	○	
超硬汎用 プラネットカッタ Solid Carbide PLANET CUTTER	OT-PNGT	518	FX		○			○	○	○	○	
超硬汎用 スパイラル プラネットカッタ Solid Carbide Spiral PLANET CUTTER	OT-SFT-PNGT	517	FX		○			○	○	○	○	
複合加工用 超硬油穴付き スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling with internal Coolant Supply	DR-O-PNAC	522	FX		○	*2						
複合加工用 超硬スーパープラネット Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling	DR-PNAC	521	FX		○	*2						
Aタップ A-TAP	A-TPT	767, 807	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
Aタップ短ねじ A-TAP (Short Thread)	A-S-TPT	768, 808	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
一般用 General Application	TPT	769~770, 809~810		2.5	○	○			○	○		
一般用短ねじ General Application (Short Thread)	S-TPT	770, 809~810		2.5	○	○			○	○		
一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-TPT	771	ホモ OX	2.5	○	○		○	○		○	
一般用短ねじホモ処理 General Application (with OX, Short Thread)	H-S-TPT	771	ホモ OX	2.5	○	○		○	○		○	
一般用ロングシャンク Long Shank-General Application	LT-TPT	772		2.5	○	○			○	○		
一般用短ねじロングシャンク Long Shank-General Application (Short Thread)	LT-S-TPT	772		2.5	○	○			○	○		
スパイラル形 Spiral Fluted	SFT-TPT	773, 811		2.5	○	○			○	○		
スパイラル形ロングシャンク Spiral Fluted (Long Thread)	SFT-S-TPT	773		2.5	○	○			○	○		
スパイラルタップロングシャンク Long Shank-Spiral	LT-SFT-TPT	774		2.5	○	○			○	○		
スパイラルタップロングシャンク短ねじ Long Shank-Spiral(Short Thread)	LT-SFT-S-TPT	774		2.5	○	○			○	○		
高硬度鋼用 For High Strength Steels	V-XPMTPT	775	V	3	○							
高硬度鋼用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Hardened Steel	VX-TPT	776	V	3	○							
TiNコーティング TiN coated	TiN-TPT	777	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
TiNコーティング短ねじ TiN coated (Short Thread)	TiN-S-TPT	777	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
TiNコーティングロングシャンク TiN coated-Long Shank	TiN-LT-TPT	778	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
TiNコーティング短ねじロングシャンク TiN coated-Long Shank (Short Thread)	TiN-LT-S-TPT	778	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	779		2.5	○	○				○		
難削材用短ねじ For Difficult to Machine Materials(Short thread)	CPM-S-TPT	780		2.5	○	○				○		
難削材用ロングシャンク短ねじ Long Shank- for Difficult to Machine Materials(Short thread)	CPM-LT-S-TPT	780		2.5	○	○				○		
軟鋼用 For Mild Steels	STL-TPT	781	ホモ OX	2.5	○	○		○	○		○	
軟鋼用短ねじ For Mild Steels (Short Thread)	STL-S-TPT	781	ホモ OX	2.5	○	○		○	○		○	
油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-TPT	782	ホモ OX	2.5	○	○		○	○		○	
Vコーティングアルミ合金用 For Aluminum Alloy	V-AL-TPT	782	V	2.5	○	○						
鋳鉄用 For Cast Iron	EX-FC-TPT	783	窒化 N	2.5	○	○						
超硬管用テーパタップ Carbide For Taper Pipe Threads	OT-TPT	784		2.5	○	○						
超硬管用テーパタップ短ねじ Carbide For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	784		2.5	○	○						
超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Long Shank for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	785		2.5	○	○						
ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	786	ホモ OX	2.5	○	○						
ステンレス用短ねじ For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	786	ホモ OX	2.5	○	○						
ステンレス用ロングシャンク Long Shank for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	787	ホモ OX	2.5	○	○						
ステンレス用短ねじロングシャンク Long Shank for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	787	ホモ OX	2.5	○	○						

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

名称 Type	タップ記号 Symbol	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	白金鋼 SCM
								C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
管用テーパタップ Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-TPT	788	ホモ OX	2.5	○	○						
ステンレス用スパイラル形短ねじ Spiral Fluted-for Stainless Steels (Short Thread)	SUS-SFT-S-TPT	788	ホモ OX	2.5	○	○						
インターラップ形 With Interrupted Threads	EX-IRT	789, 812	ホモ OX	2.5	○	○	○					
インターラップ形短ねじ With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	789	ホモ OX	2.5	○	○	○					
インターラップ形ロングシャンク Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	790	ホモ OX	2.5	○	○	○					
インターラップ形短ねじロングシャンク Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	790	ホモ OX	2.5	○	○	○					
TiNコーティング インターラップ形 TiN coated with Interrupted Threads	TiN-IRT	791, 812	TiN	2.5	○	○	○	○				
// 短ねじ TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TiN-S-IRT	791	TiN	2.5	○	○	○	○				
// ロングシャンク TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TiN-LT-S-IRT	791	TiN	2.5	○	○	○	○				
Aタップ A-TAP	A-SPT	792, 796, 813	V	2.5 1.5	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
一般用 General Application	SPT	793~794, 797~798, 814		4	○	○		○				
一般用ロングシャンク Long Shank-General Application	LT-SPT	794, 799		4	○	○		○				
スパイラル形 Spiral Fluted	SFT-SPT	795, 804		2.5	○	○		○			○	
ステンレス用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	795, 801	ホモ OX	4	○	○						
オーバーサイズ用 Over Size	EX-SPT	798		4	○	○		○				
一般用ホモ処理 General Application (with OX)	H-SPT	799	ホモ OX	4	○	○		○	○		○	
TiNコーティング TiN coated	TiN-SPT	800	TiN	4	○	○		○	○	○	○	○
難削材用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	800		3	○	○				○		
ステンレス用スパイラル形 Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-SPT	801	ホモ OX	2.5	○	○						
油穴付き With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	802	ホモ OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
ニューロール形 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	802	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
超硬管用平行タップ Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	803		3	○	○	○					
超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	803		3	○	○	○					
スパイラルタップロングシャンク Long Shank-Spiral	LT-SFT-SPT	805		2.5	○	○			○		○	
Aタップ A-TAP	A-SFT HL	815	V	2.5 1.5	○ ○	○ ○		○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
Aタップロングシャンク Long Shank-A-TAP	A-LT-SFT HL	816	V	2.5	○	○		○	○	○	○	○
スパイラル形 Spiral Fluted	EX-HL-SFT	817		2.5	○	○						
スパイラル形ロングシャンク Long Shank-Spiral Fluted	HL-LT-SFT	817		2.5	○	○						
ハンド形 Straight Fluted	HL-HT	819~821		1.5	○	○						
ハンド形ロングシャンク Long Shank-Straight Fluted	HL-LT	822		1.5	○	○						
非鉄用ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	823	窒化 N	2	○	○	○					
非鉄用ニューロールタップロングシャンク Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	823	窒化 N	2	○	○	○					
マシニングセンタ用ロングシャンク Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	826	ホモ OX	3	○	○		○	○	○	○	○
マシニングセンタ用ショート形 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	826	ホモ OX	3	○	○		○	○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバーサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバーサイズめねじが必要な場合に適用します。

一般用SKSタップ(J形)在庫寸法表(メートルねじ) LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)

ドリル
DRILL
STOCK

タップ
TAP
STOCK

ゲージ
GAUGE
STOCK

丸ダイス
ROUND DIE
STOCK

滑り加工
SLIDING DIE
STOCK

品受種目
OTHER PARTS
STOCK

素子
ANODE
STOCK

スレッド
ミル
THREAD MILL
STOCK

溝なし
タップ
FLUTELESS
TAP
STOCK

スパイラル
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP
STOCK

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP
STOCK

ハンド
タップ
HAND TAP
STOCK

管用テーパ
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (UK)
STOCK

管用平行
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
STOCK

管用テーパ
タップ(米式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
STOCK

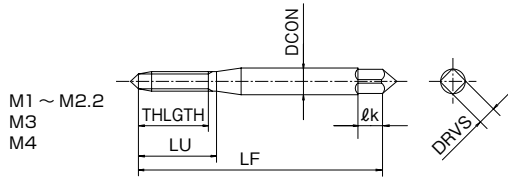
管用平行
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
STOCK

インサート
ねじ用
INSERT SCREW
THREAD TAP
STOCK

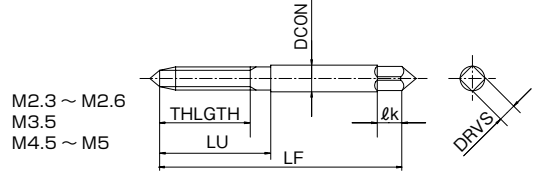
ナット
タップ
NUT TAP
STOCK

マシニング
センター用
タップ
MACHINING
CENTER TAP
STOCK

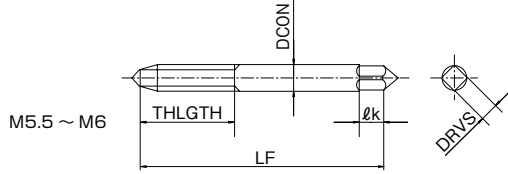
ドリル
タップ
DRILL TAP
STOCK



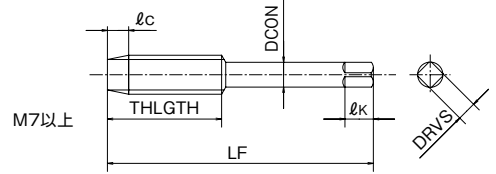
M1 ~ M2.2
M3
M4



M2.3 ~ M2.6
M3.5
M4.5 ~ M5



M5.5 ~ M6



M7以上

呼び Thread size	形状 Dimensions					
	LF	THLGTH	LU	DCON	ℓk	DRVS
M 1 × 0.25	30	8	8.5	3	5	2.5
1.2 × 0.25	32	9	9.5	3	5	2.5
1.4 × 0.3	34	11	11.5	3	5	2.5
1.7 × 0.35	36	13	13.5	3	5	2.5
2 × 0.4	40	15	16	3	5	2.5
2.3 × 0.4	42	15	20	3	5	2.5
2.6 × 0.45	44	16	21	3	5	2.5
3 × 0.5	46	18	20	4	6	3.2
4 × 0.7	52	20	22	5	7	4
5 × 0.8	60	22	27	5.5	7	4.5
6 × 1	62	24	—	6	7	4.5

呼び Thread size	形状 Dimensions				
	LF	THLGTH	DCON	ℓk	DRVS
M 8 × 1.25	70	30	6.2	8	5
10 × 1.5	75	32	7	8	5.5
10 × 1.25					

HTのSKHはP.701 ~ 718をご参照下さい。 HT(SKH), see p.701 ~ 718.

3つのツールで

段取り時間の削減

加工時間の削減

工具寿命の安定化

を実現します。

Reduce setup, machining time, and achieve stable tool life with these 3 support tools.



DCTで径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT for Accurate Diameter Measurement



プラネットカッタ用 径補正ツール(Diameter Correction Tool)を使用すれば、
これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.



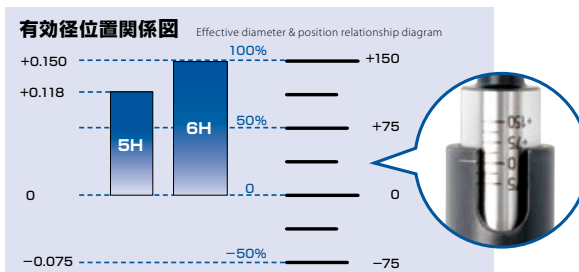
基本仕様 Specifications

構造は「ねじプラグ+スリーブ+固定ボルト」の3点。
測定範囲はめねじ(6H)許容差100%~-50%、
7目盛仕様。
The DCT is made up of three components – the thread plug, scale sleeve and bolt for fixing the position. Measurable range from 100% ~ -50% tolerance of thread size (6H); with 7 positions on the reading scale.

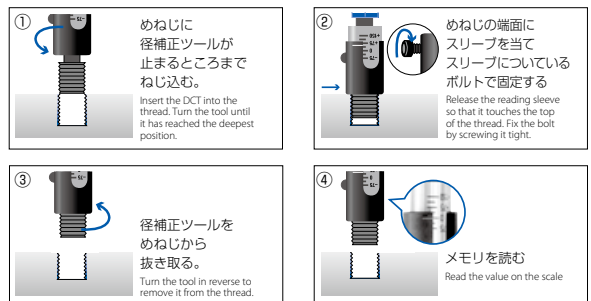
測定方法 Measuring Method

径補正ツールをねじ込み、止まった時のスリーブにあるラインと目盛で口元部の有効径を数値化することができます。(スレッドミル加工段取り時の径補正に使用する。)
Get the value of the effective diameter at a glance by simply inserting the DCT into the thread and releasing the scale sleeve once it has reached the deepest position (for the correction of value in step processing of thread milling).

例) M10×1の場合 Example: M10×1



※測定値は目安です。めねじの可否判定は限界ゲージをご使用下さい。
The reading value should be used as reference only. To inspect the screw thread please use the limit gauge.
※使用環境によっては当製品が適用できない場合がございます。
Depending on work environment this product may not be applicable.



詳細は「プラネットカッタ用 径補正ツール DCT」をご覧ください。
For the details of DCT, please see "Diameter Correction Tool" Catalog.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- スレッドミルスレッドミル THREAD MILL
- フルフェイスタップ FLUTELESS TAP
- 溝なしタップ SPIRAL FLUTED TAP
- スパイラルタップ SPIRAL POINTED TAP
- ポイントタップ POINT TAP
- ハンドタップ HAND TAP
- テーパパイプスレッド(UN) TAPER PIPE THREADS (UN)
- 管用テーパタップ(英式) PIPE TAP (BRITISH)
- 平行パイプスレッド(UN) PARALLEL PIPE THREADS (UN)
- 管用平行タップ(英式) PIPE TAP (BRITISH)
- テーパパイプスレッド(ANSI) TAPER PIPE THREADS (ANSI)
- 管用テーパタップ(米式) PIPE TAP (AMERICAN)
- 平行パイプスレッド(ANSI) PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
- 管用平行タップ(米式) PIPE TAP (AMERICAN)
- インサートねじ用 INSERT SCREW THREAD TAP
- ナットタップ NUT TAP
- マシニングセンター用タップ MACHINING CENTER TAP
- ドリルタップドリルタップ DRILL TAP

ねじサイズ別工具選定表 Tool Selection Guide by Screw Size

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

Page		P.503	P.506	P.509	P.511	P.512	P.514	P.515	P.517	P.518	P.519
		AT-1	AT-2	AT-2 R-SPEC	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WXO-ST-PNC	WX-PNC	OT-SFT-PNGT	OT-PNGT	PNGT
ピッチ Pitch	最小加工径 Min. Processing Dia.	ワンルポリューション One Pass Thread Mill	高硬度鋼用底刃付 Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels	非鉄用底刃付高能率 High-efficiency thread mill with end- cutting edge for non-ferrous metals	小径 Small Dia.	スチール用 for Steel	油穴付きスチール用 for Steel with Internal Coolant Supply	非鉄・耐熱合金用 for Nonferrous Metal Heat-Resistant Alloy	汎用スパイラル General Purpose Spiral	汎用 General Purpose	ハイス HSS
P0.25	M 1				3900495						
	M 1.2				3900496						
P0.3	M 1.4				3900497						
	M 1.6				3900498						
P0.35	M 1.7				3900499						
	M 2				3900500						
P0.4	M 2				3900500						
P0.45	M 2.5				3900501						
	M 3		8331200, 8331207	8331220, 8331227	3900502						
P0.5	M 8	8331002					8304710	3900009			
	M 14	8331012				8305736	8304740	3900036			
P0.7	M 4		8331201, 8331208	8331221, 8331228	3900503						
	M 6	8331000					8304700	3900000			
P0.75	M 14	8331013				8305741	8304741	3900041			
	M 5		8331202, 8331209	8331222, 8331229	3900504						
P1.0	M 6	8331001	8331203, 8331210	8331223, 8331230			8304701	3900001			
	M 8	8331003					8304711	3900011			
	M 10	8331005					8304721	3900021			
	M 12	8331008									
	M 14	8331014					8304742	3900042			8306012
	M 16	8331017					8304752	3900052			8306022
	M 20										8306032
M 27										8306042	
P1.25	M 8	8331004	8331204, 8331211	8331224, 8331231			8304712	3900012			
	M 10	8331006									
	M 12	8331009				8305732	8304732	3900032	8306532	8306232	
P1.5	M 10	8331007	8331205, 8331212	8331225, 8331232			8304723	3900023			
	M 12	8331010					8304733	3900033			
	M 14	8331015					8304743	3900043			8306013
	M 16	8331018					8304753	3900053			8306023
	M 20	8331021					8304773	3900073		8306273	8306033
	M 24	8331023					8304783				
	M 27							3900083	8306583		8306043
M 34										8306053	
P1.75	M 12	8331011	8331206, 8331213	8331226, 8331233			8304734	3900034	8306534		
	M 14	8331016					8304744	3900044	8306544		
P2.0	M 16	8331019	8331240, 8331243				8304754	3900054	8306554		8306024
	M 20										8306034
	M 24	8331024				8305784	8304784				
	M 27							3900084	8306584	8306285	8306044
	M 34										8306054
P2.5	M 18	8331020	8331241, 8331244			8305765		3900065			
	M 20	8331022	8331242, 8331245			8305775	8304775	3900075	8306575	8306276	8306035
P3.0	M 20										8306036
	M 24	8331025					8304786				
	M 27							3900086	8306586	8306287	8306046
	M 34										8306056
P3.5	M 42										8306066
	M 27										8306047

ねじサイズ別工具選定表 Tool Selection Guide by Screw Size

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

Page	P.504	P.506	P.511	P.512	P.515	
山数 TPI	最小加工径 Min. Processing Dia.	AT-1	AT-2	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WX-PNC
32	No.8		8331246, 8331254	3900513		
	5/16	8331030				
	3/8	8331033				
28	1/4	8331027	8331249, 8331257		8305801	3900351
	1/2	8331038				
24	No.10		8331247, 8331255			
	5/16	8331029			8305806	3900356
	3/8	8331032			8305811	3900361
20	1/4	8331026	8331248, 8331256		8305800	3900350
	7/16	8331035			8305816	3900366
	1/2	8331037			8305821	3900371
	1	8331049				
18	5/16	8331028	8331250, 8331258		8305805	3900355
	9/16	8331040			8305830	3900380
	5/8	8331042				
16	3/8	8331031	8331251, 8331259		8305810	3900360
	3/4	8331045				
14	7/16	8331034	8331252, 8331260		8305815	3900365
	7/8	8331047				
13	1/2	8331036	8331253, 8331261		8305820	3900370
12	9/16	8331039			8305825	3900375
	7/8				8305840	3900390
11	5/8	8331041			8305832	3900382
10	3/4	8331044			8305835	3900385
9	7/8	8331046			8305838	3900388
8	1	8331048			8305842	3900392

■管用ねじ用：R(PT)・Rc(PT) Pipe screw thread

Page	P.505	P.508	P.513	P.516	P.518	P.520	
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-ST-PNC	WX-PNC	OT-PNGT	PNGT
28	1/16	8331075	8331214		3900199		
	1/8	8331075, 8331076	8331215		3900199, 3900201		
19	1/4	8331077	8331216		3900211		
	3/8	8331077, 8331078	8331217	8305912	3900211, 3900212		8306111
14	1/2	8331079	8331218		3900214		8306114
	3/4	8331079, 8331080			3900214, 3900215	8306316	8306114, 8306115
11	1		8331219				8306118
	1 1/4						8306118
	1 1/2	8331081			3900218		8306118, 8306119
	2						8306118, 8306119

■管用ねじ用：Rp(PS)・G(PF) Pipe screw thread

ねじの種類	Rp(PS)・G(PF)				Rp(PS)	G(PF)
Page	P.505	P.513	P.516	P.518	P.520	
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	WX-ST-PNC	WX-PNC	OT-PNGT	PNGT
28	1/16	8331082	8305949	3900299		
	1/8	8331082, 8331083	8305949, 8305951	3900299, 3900301		
19	1/4	8331084	8305961	3900311		
	3/8	8331084, 8331085	8305961, 8305962	3900311, 3900312	8306410	8306121
14	1/2	8331086	8305964	3900314		8306134
	5/8	8331086	8305964	3900314		8306134
11	3/4	8331086, 8331087	8305964, 8305965	3900314, 3900315		8306134, 8306135
	7/8	8331086, 8331087	8305964, 8305965	3900314, 3900315		8306134, 8306135
	1					8306128
	1 1/8					8306128
11	1 1/4					8306128
	1 1/2	8331088	8305968	3900318		8306128, 8306138
	1 3/4					8306128, 8306138
	2					8306128, 8306138
						8306129
						8306129
						8306129

■管用ねじ用：NPT Pipe screw thread

Page	P.505	P.508	P.513	P.516	
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-ST-PNC	WX-PNC
27	1/16	8331089	8331234		
	1/8	8331089, 8331090	8331235		8305859
18	1/4	8331091	8331236		
	3/8	8331091, 8331092	8331237		8305861
14	1/2		8331238		
	3/4	8331093			8305865
11 1/2	1		8331239		
	1 1/4				
	1 1/2	8331094			8305868
	2				3900268

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
ミル
THREAD MILL

溝なし
タップ
FLUTELESS
TAP

スパイラル
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP

ハンド
タップ
HAND TAP

管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

管用平行
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

インサート
ねじ用
INSERT SCREW
THREAD TAP

ナット
タップ
NUT TAP

マシニング
センター
タップ
MACHINING
CENTER TAP

ドリル
タップ
DRILL TAP

ドリル
タップ
DRILL TAP

スレッドミル用 径補正ツール

DIAMETER CORRECTION TOOL FOR THREAD MILLS

DCT75



TiN

ねじの種類 : M・MJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (¥)
9342019	M6 × 1	6.2	6.2 ~	φ 10	1/25	⑧	30	D	32,400
9342020	M8 × 1.25	7.3	7.3 ~	φ 10	1/25	⑧	32		33,000
9342021	M8 × 1	6.2	6.2 ~	φ 10	1/25	⑧	32		32,200
9342022	M10 × 1.5	8.3	8.3 ~	φ 10	1/25	⑦	34		33,600
9342023	M10 × 1.25	7.3	7.3 ~	φ 10	1/25	⑦	34		32,200
9342024	M10 × 1	6.2	6.2 ~	φ 10	1/25	⑦	33		33,600
9342025	M12 × 1.75	9.7	9.7 ~	φ 12	1/25	⑦	42		34,400
9342026	M14 × 1.5	8.7	8.7 ~	φ 14	1/25	⑦	56		35,800
9342027	M16 × 1.5	8.7	8.7 ~	φ 16	1/25	⑦	67		36,800

- 1.6H精度が測定可能な形状設定しておりますので、4H,5H,JIS I ,JIS IIにもこのまま使用可能です。
- めねじが止まり穴の場合は、DCT75のねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。
- めねじに呼び径+1.5mm(C0.75) 越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since it is made to measure class 6H, it can also be used as is for 4H, 5H, JIS I and JIS II.
- If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
- The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類 : U・UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (¥)
9342028	1/4 - 20 UNC	7	7 ~	φ 10	1/25	⑧	30	D	31,400
9342029	1/4 - 28 UNF	5	5 ~	φ 10	1/25	⑧	30		31,400
9342030	5/16 - 18 UNC	7.8	7 ~	φ 10	1/25	⑧	32		31,600
9342031	5/16 - 24 UNF	7	7 ~	φ 10	1/25	⑧	32		32,200
9342032	5/16 - 32 UNEF	5	5 ~	φ 10	1/25	⑧	32		38,000
9342033	3/8 - 16 UNC	8.8	8.8 ~	φ 10	1/25	⑦	34		32,200
9342034	3/8 - 24 UNF	7	7 ~	φ 10	1/25	⑦	34		33,600
9342035	7/16 - 14 UNC	10	10 ~	φ 12	1/25	⑦	41		33,600
9342036	7/16 - 20 UNF	7	7 ~	φ 12	1/25	⑦	41		33,600
9342037	1/2 - 13 UNC	10.8	10.8 ~	φ 13	1/25	⑦	48		33,800
9342038	1/2 - 20 UNF	7	7 ~	φ 13	1/25	⑦	47	33,800	

- 1.2B精度が測定可能な形状設定をしておりますので、3Bにもこのまま使用可能です。
- めねじが止まり穴の場合は、DCT75のねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。
- めねじに呼び径+1.5mm(C0.75) 越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

- Since it is made to measure class 2B, it can also be used as is for 3B.
- If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
- The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類 : R(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (¥)
9342039	R (PT) 1/16	6.01	φ 10	1/16	⑨	31	D	38,600
9342040	R (PT) 1/8	6.01	φ 10	1/16	⑨	33		40,200
9342041	R (PT) 1/4	9.02	φ 14	1/16	⑨	53		40,200
9342042	R (PT) 3/8	9.36	φ 17	1/16	⑨	77		43,800

- 1.めねじの精度はRねじ、PTねじ同一ですので、どちらにも使用可能です。
- DCT75のねじ部、切り欠き形状はPTめねじ用テーパプラグゲージを準用した形状設定となっておりますが、各部製作公差はDCT75オリジナル形状設定となっております。
- めねじに座ぐりがある場合、又は特殊仕様のねじゲージで合否判定をしている場合は、営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since the internal thread class is the same for R screw and PT screw, it can be used for both.
- Although the DCT75's screw and notch portions are shaped based on the PT internal thread taper plug gauge, each part tolerance is based on the DCT75's original specification.
- In the case where there is a counterbore in the internal thread or if you need to make a pass / fail judgment with a special thread gauge, please consult with your local sales representative.

特殊品も対応可能です。当社営業までお問い合わせ下さい。

Special tool available. Please contact your sales representative for details.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■デジタル表示器 Digital Indicator

単位:mm Unit:mm



ツールNo. EDP No.	対応サイズ Applicable Size	スリーブ外径 Sleeve Dia.	スリーブ穴径 Sleeve Hole Dia.	対応テーパ Applicable Taper	在庫 Stock	標準価格 (¥)
9342052	M6 ~ M16	φ 23.5	φ 17.5	1/25	D	93,600
	U ¹ / ₄ ~ 1/2					
9342053	R (PT) 1/16 ~ 3/8	φ 23.5	φ 17.5	1/16		93,600

- 1.めねじの形状と、スリーブ外径、穴径をご確認の上、めねじ口元に押し当てられる形状をご確認下さい。
- 2.デジタル部は、ミットヨ製デジマチックインジケータを使用しており、DCT75専用プログラムをセットした状態で出荷します。

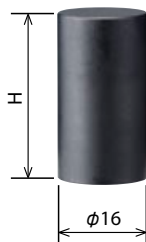
1. After confirming the shape of the internal thread, the sleeve's outer diameter and the hole diameter, please confirm the shape of the internal thread's entrance where the sleeve is fitted against.
2. The digital unit uses the Digimatic Indicator manufactured by Mitutoyo, paired with programs exclusively made for the DCT75.

※DCT75及びハイトマスタを必ずセットで購入下さい。

※ Please be sure to purchase the DCT75 and the Height Master as a set.

■ハイトマスタ Height Master

単位:mm Unit:mm



ツールNo. EDP No.	サイズ(H) Size	在庫 Stock	標準価格 (¥)
① 9342043	28	D	12,000
② 9342044	28.25		12,000
③ 9342045	28.5		12,000
④ 9342046	28.75		12,000
⑤ 9342047	29		12,000
⑥ 9342048	29.25		12,000
⑦ 9342049	29.5		12,000
⑧ 9342050	29.75		12,000
⑨ 9342051	30		12,000

- 1.材質：スチール 50 ~ 55HRC
- 2.H部許容差：±0.015

1. Material: Steel 50 - 55 HRC
2. Tolerance of H: ±0.015

※DCT75及びデジタル表示器を必ずセットでご購入下さい。

※ Please be sure to purchase the DCT75 and the digital display unit as a set.

ThreadPro

NCプログラム作成ソフト

Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details



作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

G-LIST No. | GG1007

スレッドミル用 径補正ツール

DIAMETER CORRECTION TOOL FOR THREAD MILLS

DCT



6H用メモリ付 for 6H with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ (mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342000	M6 × 1 - 1.5D	9	9 ~	φ 13	72	D	55,000
9342001	M8 × 1.25 - 1.5D	12	12 ~	φ 13	76		56,200
9342002	M8 × 1 - 1.5D	12	12 ~	φ 13	76		54,600
9342003	M10 × 1.5 - 1.2D	12	12 ~	φ 15	86		56,800
9342004	M10 × 1 - 1.2D	12	12 ~	φ 15	87		56,800
9342005	M12 × 1.75 - 1.2D	14.4	14.4 ~	φ 17	135		58,400
9342006	M12 × 1.5 - 1.2D	14.4	14.4 ~	φ 17	136		57,200
9342007	M12 × 1.25 - 1.2D	14.4	14.4 ~	φ 17	136		58,400
9342008	M14 × 2 - 1.2D	16.8	16.8 ~	φ 19	155		61,200
9342009	M14 × 1.5 - 1.2D	16.8	16.8 ~	φ 19	156		60,600
9342010	M14 × 1 - 1.2D	16.8	16.8 ~	φ 19	158		65,600
9342011	M16 × 2 - 1 D	16	16 ~	φ 21	226		65,000
9342012	M16 × 1.5 - 1 D	16	16 ~	φ 21	220		62,400
9342013	M18 × 2.5 - 1 D	18	18 ~	φ 23	262		69,800
9342014	M18 × 1.5 - 1 D	18	18 ~	φ 23	257		65,600
9342015	M20 × 2.5 - 1 D	20	20 ~	φ 25	344		76,000
9342016	M20 × 1.5 - 1 D	20	20 ~	φ 25	347		69,800
9342017	M24 × 3 - 1 D	24	24 ~	φ 29	415	88,600	

1. 呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。
2. 5H、2級、1級めねじにも使用可能です。
3. めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認ください。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.
2. Accommodates 5H, 2 and 1 classes of fit.
3. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.

3B用メモリ付 for 3B with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ (mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342018	5/16-24UNJF-1.5D	11.9	11.9 ~	φ 13	74	D	77,000

1. 呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。
2. めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認ください。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.



NCプログラム作成ソフト

Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details

作業員を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

NCプログラム作成ソフトThreadPro

Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"

NCプログラム作成ソフト

「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。

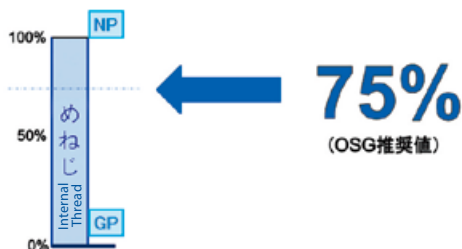
パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.



DCT75で径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT75 for Accurate Diameter Measurement



スレッドミル用 径補正ツール(DCT75)を使用すれば、これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.

こんな悩みはありませんか？

Troubled by the following problems?

径補正値の不安。パス回数が増え段取り時間が長い。

めねじ口元有効径が見えるため、パス回数を削減し段取り時間の大幅短縮が可能です。

また、DCTは有効径マイナスも測定可能です。通りゲージが通らないようなめねじでも有効径を測定できます。

Unsure of diameter correction value. Increase passes which results in longer setup time.

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables the reduction of passes to minimize setup time significantly. Moreover, the DCT is able to measure pitch diameter smaller than the tolerance limit. The DCT can measure the pitch diameter of the female internal thread even if it does not fit into the Go-Gauge.

径補正を誤り、めねじを不良(止りゲージOUT)にしてしまった。

めねじ口元有効径が見えるため、安心して径補正をすることができます。

ワークの不良削減にも役立ちます。

An incorrect diameter correction that result in a defective internal thread (gauge-out).

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables reliable diameter corrections. The DCT is useful for reducing defective workpieces.

工具寿命にばらつきがある。

めねじ口元有効径の数値化により、工具交換後のめねじ有効径をほぼ同じに揃える事が可能です。スタート位置を同じにすることで、ゴール位置(工具寿命)もそろい、工具寿命の安定化を実現します。

Unstable tool life

Digitized measurement ensures consistent internal thread pitch diameters after tool changes. The same starting and finishing position ensures consistent and stable tool life.

径補正ツールDCTで解決します

Solve them with the Diameter Correction Tool (DCT)

DCT (P.501)

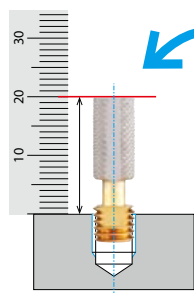
有効径目盛での目視判定

Simple measurement of pitch diameter by visual judgment



**低コストタイプ
実測、計算方式**

**Low-cost type
Measurement and calculation system**



DCT75 (P.499)

**高性能タイプ
デジタル表示方式
High-performance type
Digital display system**



デジタル表示器を低コストタイプに組合わせれば、測定・計算が不要
Eliminate measurement and calculation with the combination of a digital display.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサートめねじ用

NUIT TAP
ナットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタータップ

DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TW1033

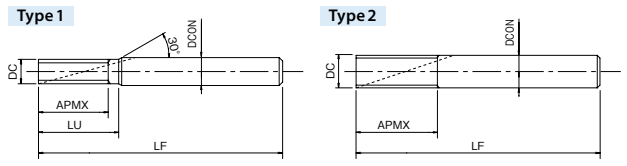
ワンレボリューションスレッドミル

ONE PASS THREAD MILL



AT-1

切削条件 Cutting Conditions | P.844



CARBIDE

EgiAs

9~13°

SHANK h6

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331000	M 6	0.75	4.5	75	13.5	16	6	4	1	●	26	35,000	
8331001		1			14						26	35,000	
8331002		0.5			17						28	35,000	
8331003		1			18						27	35,000	
8331004	1.25	18.75	27	35,000									
8331005	M 8	1	5.7	75	22	-	8		2		●	54	39,600
8331006		1.25			22.5							53	39,600
8331007		1.5			24							52	39,600
8331008		1			26			99		44,500			
8331009	1.25	27.5	98	44,500									
8331010	1.5	27	98	44,500									
8331011	1.75	28	97	44,500									
8331012	M 10	0.5	7.7	85	29	-	10	2	●	177		65,500	
8331013		0.75			26					176	65,500		
8331014		1			30					175	65,500		
8331015		1.5			31.5					166	65,500		
8331016	M 12	2	9.7	100	34	-	12	1		●	93	44,500	
8331017		1			34						329	79,200	
8331018		1.5			36						324	79,200	
8331019		2			36						168	65,500	
8331020	M 14	2.5	10.7	120	42.5	-	16	2	●		162	65,500	
8331021		1.5			43.5						337	84,000	
8331022		2.5			45						306	79,200	
8331023		1.5			51						575	95,800	
8331024	M 16	2	11.7	135	52	-	20	2		●	566	95,800	
8331025		3			54						558	95,800	
8331026		1.5			51						575	95,800	
8331027		2			52						566	95,800	
8331028	M 18	2.5	12.7	150	54	-	25	1	●		306	79,200	
8331029		1.5			51						575	95,800	
8331030		2			52						566	95,800	
8331031		3			54						558	95,800	
8331032	M 20	1.5	13.7	135	51	-	30	2		●	575	95,800	
8331033		2			52						566	95,800	
8331034		2.5			54						558	95,800	
8331035		3			56						580	99,800	
8331036	M 24	1.5	15.7	150	51	-	40	1	●		575	95,800	
8331037		2			52						566	95,800	
8331038		2.5			54						558	95,800	
8331039		3			56						580	99,800	

AT-1 (M) はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (M) is only for milling internal threads.
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details

作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
AT-1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ワンレボリューションスレッドミル

ONE PASS THREAD MILL

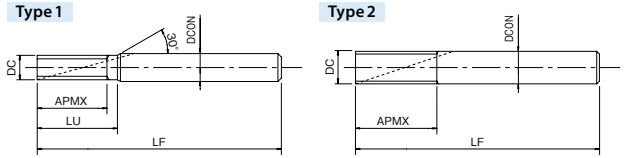


AT-1

切削条件 Cutting Conditions **P.844**



CARBIDE EgiAs 9~13° SHANK h6



ねじの種類 : U,UNJ

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8331026	1/4	20	4.55	75	15.24	17.7	6	4	1	●	26	35,900
8331027		28			15.42	17.2					26	35,900
8331028	5/16	18	5.7	75	19.75	-	6	4	2	●	27	35,900
8331029		24			19.04						27	35,900
8331030	3/8	32	6.7	85	17.47	25.4	8	4	1	●	28	35,900
8331031		16			22.23						24.3	50
8331032	7/16	24	7.7	85	22.22	-	8	4	2	●	50	35,900
8331033		32			20.64						22.2	52
8331034	1/2	14	8.7	100	27.21	33.2	10	4	1	●	50	35,900
8331035		20			25.40						22.2	52
8331036	5/8	13	9.7	100	29.31	33.2	10	4	2	●	88	40,900
8331037		20			27.94						30.4	91
8331038	3/4	28	10.7	120	28.12	41.5	12	4	1	●	92	40,900
8331039		12			33.87						38.1	94
8331040	7/8	18	11.7	120	32.45	-	12	4	2	●	96	40,900
8331041		11			36.94						37	157
8331042	1	18	13.7	135	35.28	56.4	16	4	1	●	164	67,500
8331043		24			34.91						52.6	167
8331044	1	10	18.7	150	43.18	63.5	20	4	1	●	162	67,500
8331045		16			41.29						53.4	166
8331046	1	9	13.7	135	50.80	52.6	16	4	1	●	297	88,900
8331047		14			48.98						52.6	305
8331048	1	8	18.7	150	57.15	63.5	20	4	1	●	536	106,000
8331049		20			53.34						55.8	559

AT-1 (U,UNJ) はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (U,UNJ) is only for milling internal threads.
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.



スレッドミル用 径補正ツール

Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496 or 499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
AT-1	○	○	○	○	○	○	○		○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

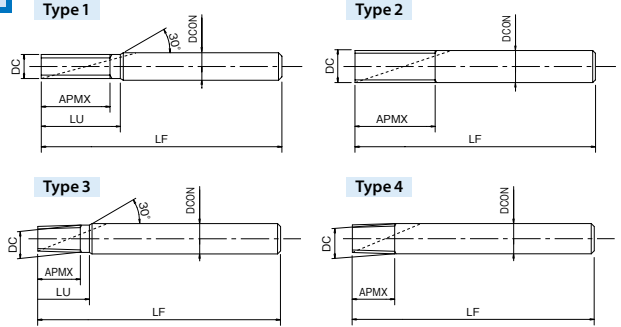
ワンレボリューションスレッドミル

ONE PASS THREAD MILL



AT-1

切削条件 Cutting Conditions | P.844



ねじの種類 : R(PT), Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331075	1/16 ~ 1/8	28	5.67	60	9.1	—	6	4	4	B	●	22	38,600
8331076	1/8	28	7.67	60	9.1	—	8				●	48	43,400
8331077	1/4 ~ 3/8	19	9.67	75	14.7	—	10	●	81		48,700		
8331078	3/8	19	11.67	85	14.7	—	12	●	125		50,600		
8331079	1/2 ~ 3/4	14	11.67	85	20	—	12	●	119		71,400		
8331080	3/4	14	15.67	95	20	—	16	●	242		106,000		
8331081	1~2	11	19.67	105	27.7	—	20	6	●	412	119,000		

1. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類 : Rp(PS), G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331082	1/16 ~ 1/8	28	5.67	60	11.8	—	6	4	2	B	●	22	35,000
8331083	1/8	28	7.67	65	14.5	—	8				●	41	39,300
8331084	1/4 ~ 3/8	19	9.67	80	20.1	—	10	●	80		41,500		
8331085	3/8	19	11.67	100	25.4	—	12	●	144		43,400		
8331086	1/2 ~ 7/8	14	11.67	100	32.7	—	12	●	137		65,000		
8331087	3/4 ~ 7/8	14	15.67	115	39.9	—	16	●	281		86,400		
8331088	1~2	11	19.67	130	50.8	—	20	6	●	483	113,000		

1. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331089	1/16 ~ 1/8	27	5.67	60	10.35	—	6	4	4	B	●	22	38,600
8331090	1/8	27	7.67	60	10.35	—	8				●	22	38,600
8331091	1/4 ~ 3/8	18	9.67	75	15.52	—	10	●	75		48,700		
8331092	3/8	18	11.67	85	15.52	—	12	●	124		76,000		
8331093	1/2 ~ 3/4	14	15.67	95	19.96	—	16	●	244		90,700		
8331094	1~2	11 1/2	18.72	105	24.3	28.7	20	6	●		402	119,000	

1. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

NCプログラム作成ソフト

Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details

作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能! 12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ
THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS 2D TYPE

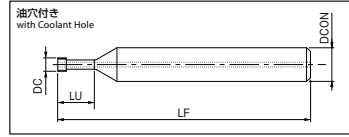
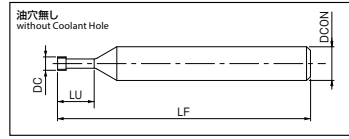


AT-2

切削条件 Cutting Conditions P.845



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{※1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331200	M 3×0.5	4.2	2.4	50	6	7.2	6	4	—	B	●	17	10,400
8331201	M 4×0.7	5.3	3.1	50	8	9.7	6		—		●	17	10,600
8331202	M 5×0.8	7	4	50	10	12	6		—		●	17	11,100
8331203	M 6×1	8	4.6	50	12	14.5	6		—		●	17	11,300
8331204	M 8×1.25	10.9	6.2	70	16	19.1	10		—		●	64	17,500
8331205	M10×1.5	13.2	7.5	70	20	23.7	10		Yes		●	63	18,200
8331206	M12×1.75	15.9	9	80	24	28.3	10		Yes	●	75	19,500	
8331240	M16×2	21.1	11.7	100	32	37	12		Yes	○	141	37,500	
8331241	M18×2.5	25.1	14	135	36	42.2	16		Yes	○	329	59,600	
8331242	M20×2.5	28.5	15.7	135	40	46.2	16		Yes	○	340	59,600	

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工するには下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{※1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331246	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	8.33	10.3	6	4	—	D	○	17	17,300
8331247	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	9.65	12.2	6		—		○	26	19,300
8331248	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	12.7	15.8	6		—		○	26	19,300
8331249	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	12.7	14.9	6		—		○	26	17,900
8331250	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	15.88	19.4	10		—		○	74	25,700
8331251	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	19.05	23	10		—		○	73	25,700
8331252	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	22.22	26.7	10		Yes		○	73	32,600
8331253	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	25.4	30.2	10		Yes		○	74	32,600

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工するには下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
AT-2	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 各種工具 OTHER PRODUCTS
 INDEX
 THREAD MILL スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPINAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPINAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
 管用平行タップ(米式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マシニングセンタタップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ

G-LIST No. | TW1034

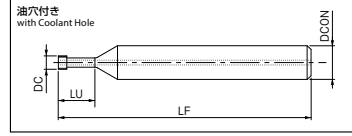
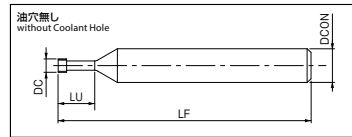
NEW

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ
THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS 2.5D TYPE

The A Brand

AT-2

切削条件 Cutting Conditions | P.845



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



CARBIDE DUOREY SHANK h6

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

Table with 14 columns: ツールNo., 加工径, 最大加工径, 外径, 全長, 最大ねじ立て長さ, 首下長, シャンク径, 溝数, 油穴, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various M thread sizes and their specifications.

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

Table with 14 columns: ツールNo., 加工径, 最大加工径, 外径, 全長, 最大ねじ立て長さ, 首下長, シャンク径, 溝数, 油穴, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various U thread sizes and their specifications.

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

Table with columns for material types: 被削材, 低炭素鋼, 中炭素鋼, 高炭素鋼, 合金鋼, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, ガクタイト, 銅, 黄銅, 黄銅鋳物, 青銅, アルミ, アルミ合金, マグネシウム合金, 亜鉛合金, チタン, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Includes a row for AT-2 compatibility.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店が専用品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ
 THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS TAPERED PIPE THREAD TYPE



AT-2

切削条件 Cutting Conditions P.845



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
 Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



ねじの種類 : Rc(PT)

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ ^{※1} Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331214	1/16 - 28	1/8 - 28(φ4~8.2)	28	4.86	70	15.8	18	6	4	—	●	26	23,100
8331215	1/8 - 28	—	28	5.76	70	16.8	19	6		—	●	27	23,100
8331216	1/4 - 19	3/8 - 19(φ6~14.4)	19	7.98	80	24.76	28	10		—	●	78	33,800
8331217	3/8 - 19	—	19	9.68	80	24.76	28	10		—	●	84	33,800
8331218	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8~23)	14	11.61	110	30.6	35	12		—	●	164	48,700
8331219	1 - 11	1 - 11(φ10~29)	11	15.54	135	39.4	45	16		—	○	356	62,100

AT-2はめねじ加工専用です。
 1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
 ※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
 Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
 1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
 ※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
 Rc (PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

ねじの種類 : NPT

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ ^{※1} Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331234	1/16 - 27	1/8 - 27(φ4~8.43)	27	4.86	70	15.7	18	6	4	—	○	25	23,100
8331235	1/8 - 27	—	27	5.76	70	16.7	19	6		—	○	28	23,100
8331236	1/4 - 18	3/8 - 18(φ6~14.27)	18	7.98	80	24.5	28	10		—	○	76	33,800
8331237	3/8 - 18	—	18	9.68	80	24.5	28	10		—	○	80	33,800
8331238	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8~17.86)	14	11.61	110	30.5	35	12		—	○	162	48,700
8331239	1 - 11 1/2	1 - 11 1/2(φ10~28.98)	11.5	15.54	135	39.6	45	16		—	○	356	62,100

AT-2はめねじ加工専用です。
 1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
 ※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
 Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
 1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
 ※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
 Rc (PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AT-2	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL
 スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW
 THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マチングセンタータップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ

G-LIST No. | TW1035

NEW

非鉄用底刃付き高能率スレッドミル 2Dタイプ

HIGH-EFFICIENCY THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR NON-FERROUS MATERIALS 2D TYPE

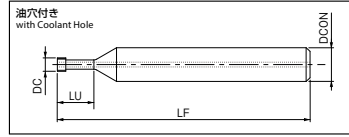
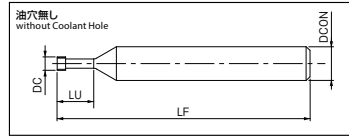
The A Brand

AT-2 R-SPEC

切削条件 Cutting Conditions | P.850



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8331220	M 3 × 0.5	2.4	50	6	7.75	6	2	—	D	○	16	10,400
8331221	M 4 × 0.7	3.1	50	8	10.45	6		—		○	16	10,600
8331222	M 5 × 0.8	4	50	10	12.8	6		—		○	17	11,100
8331223	M 6 × 1	4.6	50	12	15.5	6		Yes		○	17	11,300
8331224	M 8 × 1.25	6.2	70	16	20.38	8		Yes		○	42	17,500
8331225	M 10 × 1.5	7.5	80	20	25.25	10		Yes		○	72	18,200
8331226	M 12 × 1.75	9	80	24	30.13	10		Yes		○	72	19,500

AT-2 R-SPECはめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

AT-2 R-SPEC is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro

NCプログラム作成ソフト

Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See ▶P.540 for details

作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2 R-SPEC														○	○	○			○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄用底刃付き高効率スレッドミル 2.5Dタイプ

HIGH-EFFICIENCY THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR NON-FERROUS MATERIALS 2.5D TYPE

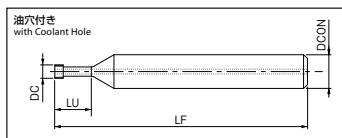
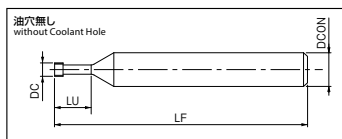


AT-2 R-SPEC

切削条件 Cutting Conditions P.850



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 ('¥en)
8331227	M 3 × 0.5	2.4	50	7.5	9.25	6	2	—	○	17	10,400
8331228	M 4 × 0.7	3.1	50	10	12.45	6		—	○	16	10,600
8331229	M 5 × 0.8	4	50	12.5	15.3	6		—	○	16	11,100
8331230	M 6 × 1	4.6	50	15	18.5	6		Yes	○	16	11,300
8331231	M 8 × 1.25	6.2	70	20	24.38	8		Yes	○	41	17,500
8331232	M 10 × 1.5	7.5	80	25	30.25	10		Yes	○	68	18,200
8331233	M 12 × 1.75	9	80	30	36.13	10	Yes	○	66	19,500	

AT-2 R-SPECはめねじ加工専用です。

1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

AT-2 R-SPEC is only for milling internal threads.

1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.



スレッドミル用 径補正ツール

Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496 or 499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
AT-2 R-SPEC														○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

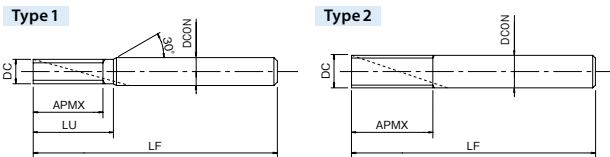
- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- THREAD MILL スレッドミル
- FLUTELESS TAP 溝なしタップ
- SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
- SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
- HAND TAP ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
- NUIT TAP ネットタップ
- MACHINING CENTER TAP マチセン用タップ
- DRILL TAP ドリルタップ

スチール用 プラネットカッタ

PLANET CUTTER FOR STEELS

WX-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions **P.851**



CARBIDE **WX** **11°** **SHANK h6**

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Thread Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305732	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	5	1	▲	84	44,500
8305741	M14	0.75	10	85	29.3	—	10	—	2	▲	86	44,500

WX-ST-PNC (M) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.503)へ切り替え生産させていただきます。

従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高効率加工が可能です。特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainless steel, prehardened steel applications.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Thread Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305765	M18	2.5	14	105	40	45	16	5	1	▲	240	79,200
8305784	M24	2	20	120	50	—	20	6	2	▲	456	114,000

WX-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.503).

ねじの種類 : U,UNJ

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Thread Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305800	1/4	20	4.55	60	10.2	11.4	—	6	1	▲	22	35,900
8305801	28	28	—	—	10	10.9	—	—	1	▲	22	35,900
8305806	5/16	24	6.2	65	12.7	14.1	8	8	1	▲	41	35,900
8305811	3/8	24	7.6	65	14.8	—	8	—	2	▲	42	35,900
8305815	7/16	14	8.8	75	18.1	19.9	—	10	1	▲	72	40,900
8305816	20	20	—	—	17.8	19.1	—	—	1	▲	74	40,900

WX-ST-PNC (U,UNJ) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.504)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Thread Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305820	1/2	13	9.4	75	19.5	21.5	10	10	1	▲	75	40,900
8305830	9/16	18	11.4	85	22.6	24	12	5	1	▲	125	67,500
8305832	5/8	11	10.9	85	25.4	27.7	12	—	1	▲	118	67,500
8305835	3/4	10	15.7	95	30.5	—	16	—	2	▲	243	88,900
8305838	7/8	9	18.9	110	33.9	36.7	20	6	1	▲	420	106,000
8305842	1	8	18.9	110	38.1	41.3	20	—	1	▲	404	106,000

WX-ST-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.504).



スレッドミル用 径補正ツール

Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶**P.496 or 499**を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-ST-PNC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タップ
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引

THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なし
タップ
SPRIG FLUTED TAP
スパイラル
タップ
SPRIG POINTED TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING CENTER TAP
マシニングセン
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

スチール用 油穴付き プラネットカッタ

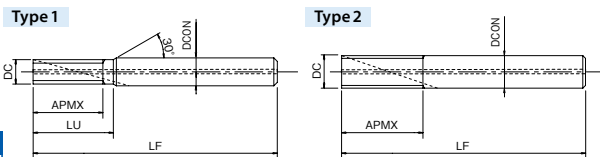
PLANET CUTTER FOR STEELS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

WXO-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions **P.851**



油穴から切削油剤を吐出することにより、効率的な切くず排出が行えます。切くずの排出が悪い、横型マシニングセンタや下穴余裕のない止まり穴加工で、切くずの噛みこみによるチッピング防止に効果があります。Oil hole makes better chip ejection good for horizontal machining center which is more difficult chip clearance and blind hole without enough clearance on the bottom of the hole.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304700	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	6	1	●	21	38,500
8304701		1			13						20	38,500
8304710	M8	0.5	6	65	16.5	—	6	4	2	●	24	38,500
8304711		1			17						24	38,500
8304712	M10	1.25	7.5	70	17.5	21	26	8	1	●	24	38,500
8304721		1			21						43	43,300
8304723	M12	1.5	9.5	85	22.5	28	10	5	1	●	42	43,300
8304732		1.25			26.3						82	48,400
8304733	M14	1.5	10	85	25.5	—	10	2	1	●	82	48,400
8304734		1.75			26.3						82	48,400
8304740	M14	0.5	10	85	28.5	—	10	2	1	●	84	48,400
8304741		0.75			29.3						84	48,400

WXO-ST-PNC (M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304742	M14	1	10	85	29	—	10	5	2	●	84	48,400
8304743		1.5			30						81	48,400
8304744	M16	2	12	95	30	—	12	2	●	81	48,400	
8304752		1			33					134	72,000	
8304753	M20	1.5	16	105	34.5	—	16	2	●	134	72,000	
8304754		2			34					132	72,000	
8304773	M24	1.5	20	120	42	—	20	6	2	●	260	92,100
8304775		2.5			42.5						255	92,100
8304783	M24	1.5	20	120	49.5	—	20	6	2	●	448	121,000
8304784		2			50						444	121,000
8304786	3	51	436	121,000								

WXO-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.



スレッドミル用 径補正ツール

Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496 or 499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WXO-ST-PNC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

スレッドミル

溝なしタップ

スパイラルタップ

ポイントタップ

ハンドタップ

パイプスレッド

パイプスレッド

パイプスレッド

パイプスレッド

インサート

ねじ用

ナット

マシニング

ドリル

タップ

G-LIST No. | TW1020

非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ

PLANET CUTTER FOR NONFERROUS METAL AND HEAT-RESISTANT ALLOY

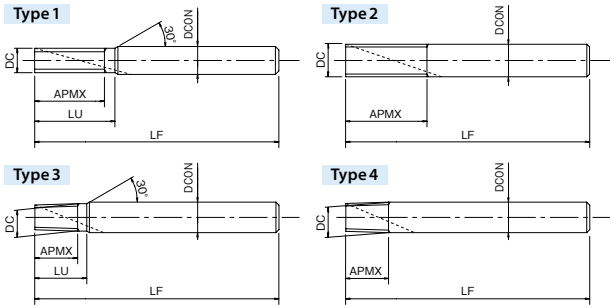
WX-PNC

切削条件 Cutting Conditions | P.851



マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
3900000	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	3	1	●	21	34,000
3900001		1			13					●	20	34,000
3900009	M8	0.5	6	65	16.5	-	6	3	2	●	24	34,000
3900011		1			17					●	24	34,000
3900012	M10	1.25	7.5	70	17.5	26	8	1	B	●	23	34,000
3900021		1			21					●	43	38,500
3900023	M10	1.5	7.5	70	22.5	26	8	1	B	●	41	38,500
3900032		1.25			26.3					●	84	42,800
3900033	M12	1.5	9.5	85	25.5	28	10	4	1	●	84	42,800
3900034		1.75			26.3					●	83	42,800
3900036	M14	0.5	10	85	28.5	-	10	2	2	●	87	42,800
3900041		0.75			29.3					●	86	42,800

WX-PNC(M)はめねじ加工専用です。

- 1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- 2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
3900042	M14	1	10	85	29	-	10	2	2	●	85	42,800
3900043		1.5			30					●	85	42,800
3900044	M16	2	12	95	34.5	-	12	4	2	●	135	63,200
3900052		1			33					●	137	63,200
3900053	M16	1.5	12	95	34	-	12	4	2	●	135	63,200
3900054		2			34					●	135	63,200
3900065	M18	2.5	14	105	40	45	16	1	1	●	239	76,800
3900073	M20	1.5	16	105	42	-	16	2	2	●	260	81,000
3900075		2.5			42.5					●	256	84,000
3900083	M27	1.5	20	120	49.5	-	20	5	2	●	449	106,000
3900084	M27	2	20	120	50	-	20	5	2	●	442	111,000
3900086		3			51					●	436	111,000

WX-PNC(M) is only for milling internal threads.

- 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- 2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
3900350	1/4	20	4.55	60	10.2	11.4	6	3	1	●	22	35,000
3900351		28			10	10.9				●	22	35,000
3900355	5/16	18	6.2	65	12.7	14.1	8	1	1	●	41	35,000
3900356		24			14.1	●				41	35,000	
3900360	3/8	16	7.6	65	14.3	-	8	2	C	●	42	35,000
3900361		24			14.8	●				42	35,000	
3900365	7/16	14	8.8	75	18.1	19.9	10	1	1	●	72	39,600
3900366		20			17.8	19.1				●	73	39,600
3900370	1/2	13	9.4	75	19.5	21.5	10	4	1	●	75	39,600

WX-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。

- 1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- 2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
3900371	1/2	20	9.4	75	19.1	20.4	10	1	1	●	76	39,600
3900375	9/16	12	10.9	85	23.3	25.4	12	4	1	●	120	65,500
3900380		18			11.4	22.6				24	●	125
3900382	5/8	11	11.9	85	25.4	27.7	12	1	1	●	118	65,500
3900385		10			15.7	95				30.5	-	16
3900388	7/8	9	12	110	33.9	36.7	20	1	1	●	418	103,000
3900390		12			18.9	110				33.9	36.7	●
3900392	1	8	18.9	110	38.1	41.3	20	1	1	●	403	103,000

WX-PNC(U,UNJ) is only for milling internal threads.

- 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- 2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

NCプログラム作成ソフト

Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See P.540 for details

作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物	青銅 Bronze	アルミ 合金	アルミ 合金	マグネシ ウム合金	亜鉛合金 Zinc Alloy	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	●	●

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ

PLANET CUTTER FOR NONFERROUS METAL AND HEAT-RESISTANT ALLOY

WX-PNC

切削条件 Cutting Conditions **P.851**



ねじの種類 : R(PT), Rc(PT)

ツールNo. EDP No.	ねじピッチ Range/Thread Std./In.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900199	1/16 - 1/8	28	5.9	60	9.1	—	6	3	4	●	23	37,400
3900201	1/8	28	7.5	60	9.1	12.7	8	3	B	●	40	42,300
3900211	1/4 - 3/8	19	10	75	14.7	—	10	4	4	●	78	47,100
3900212	3/8	19	11	85	14.7	20	12	3	3	●	128	49,200

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ねじの種類 : Rp(PS), G(PF)

ツールNo. EDP No.	ねじピッチ Range/Thread Std./In.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900299	1/16 - 1/8	28	5.9	60	11.8	—	6	3	2	●	23	34,000
3900301	1/8	28	7.5	65	14.5	15.4	8	1	C	●	43	38,500
3900311	1/4 - 3/8	19	10	75	20.1	—	10	2	2	●	76	40,400
3900312	3/8	19	11	85	25.4	26.7	12	1	1	●	121	42,300

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

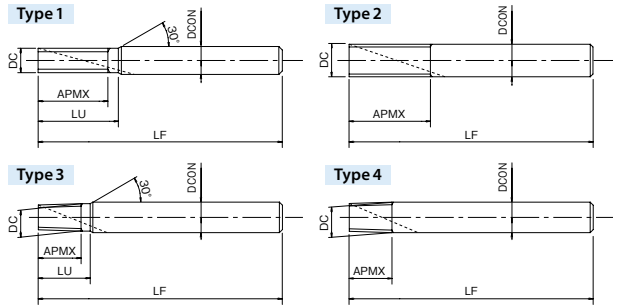
ねじの種類 : NPT

ツールNo. EDP No.	ねじピッチ Range/Thread Std./In.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
3900259	1/16 - 1/8	27	5.9	60	10.3	—	6	3	4	B	●	23	37,400
3900261	1/4 - 3/8	18	10	75	15.5	—	10	4	4	●	77	47,100	

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

マシニングセンターの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.



ツールNo. EDP No.	ねじピッチ Range/Thread Std./In.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
3900214	1/2 - 3/4	14	12	85	20	—	12	4	4	B	●	123	69,500
3900215	3/4	14	16	85	20	—	16	4	4	C	●	223	103,000
3900218	1~2	11	20	95	27.7	—	20	5	4	C	●	357	116,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ツールNo. EDP No.	ねじピッチ Range/Thread Std./In.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900314	1/2 - 7/8	14	12	95	32.7	—	12	4	2	●	134	63,100
3900315	3/4 - 7/8	14	16	110	39.9	—	16	2	C	●	272	83,900
3900318	1~2	11	20	125	50.8	—	20	5	2	●	451	111,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	WX-PNC																								

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL スレッドミル
 FLUTELESS TAP 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
 HAND TAP ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
 NUT TAP ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP マシニング中心タップ
 DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TW1016

超硬汎用 スパイラル プラネットカッタ
SOLID CARBIDE SPIRAL PLANET CUTTER

OT-SFT-PNGT

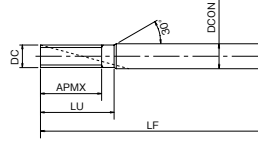
切削条件 Cutting Conditions | P.851

スパイラル溝のため、切削時の負荷が低減され、ストレート溝タイプよりも、高送りができ、高能率加工が可能です。

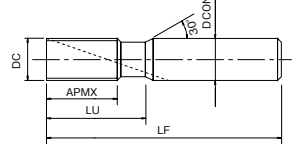
Due to helix flute, cutting torque is decreased. It is capable of more highly efficient operation than that one with straight flute with high feed.



Type 1



Type 2



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8306532	M 12	1.25	9	90	24	—	10	4	1	B	▲	87	72,500
8306544	M 14	2	10	90	25	—	10		2		▲	86	85,500
8306575	M 20	2.5	16	125	40	—	16		2		▲	304	147,000
8306583	M 27	1.5	20	145	50	60	20	5	2	B	▲	556	217,000
8306584		2									▲	553	217,000
8306586		3									▲	545	217,000

OT-SFT-PNGT(M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

OT-SFT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.503)へ切り替え生産させていただきます。

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.503).

ThreadPro

NCプログラム作成ソフト

Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details

作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○
OT-SFT-PNGT	○	○	○	○	○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい.)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬汎用 プラネットカッタ

SOLID CARBIDE PLANET CUTTER

OT-PNGT

切削条件 Cutting Conditions **P.852**



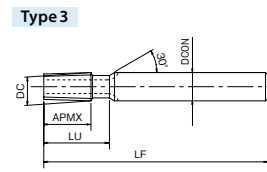
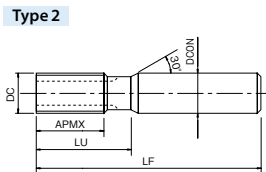
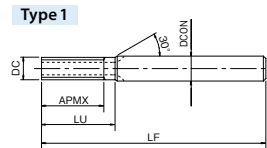
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8306232	M 12	1.25	9	90	24	—	10	4	1	B	▲	86	69,000
8306273	M 20	1.5	16	125	40	50	16		2		▲	303	141,000
8306276		2.5				▲		297			141,000		
8306287	M 27	3	20	145	50	—	20	5	2		▲	541	208,000

OT-PNGT(M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.503)へ切り替え生産させていただきます。

超硬合金製のため、工具のたわみがなくハイス製よりも加工時間の短縮が可能です。FXコーティングを施すことによって、長寿命を実現しています。 Compared to HSS tools, deflection-resistant tungsten carbide tools have a much shorter processing time. The FX coating provides extended tool life.



Type 2

Type 3

OT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.503).

ねじの種類 : Rp(PS) , G(PF)

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8306410	3/8	19	10	80	16	23	10	4	B	▲	80	81,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.505)へ切り替え生産させていただきます。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 Cast Iron	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	軟鋼 Mild Steel	0.25% ~0.45%	0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
製品記号 Abbreviation	OT-PNGT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- SPECIFICATION CHARTS
- 形状寸法表
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- THREAD MILL スレッドミル
- FLUTELESS TAP 溝なしタップ
- SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
- SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
- HAND TAP ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
- NUIT TAP ネットタップ
- MACHINING CENTER TAP マチセンタ用タップ
- DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1082

ハイス プラネットカッタ

HSS PLANET CUTTER

PNGT

切削条件 Cutting Conditions | P.852



HSS-Co
TiN
SHANK h6

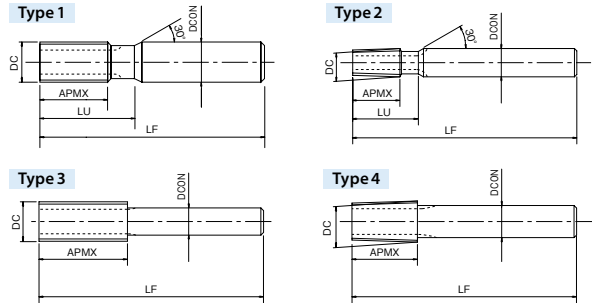
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円) Unit:mm	
8306012	M14	1	10	90	25	32	10	4	1	B	●	52	49,400
8306013		1.5									●	52	45,000
8306022		1									●	88	52,300
8306023	M16	1.5	12	105	30	38	12	1	●		87	48,400	
8306024		2							●		87	48,400	
8306032	M20	1	16	125	40	50	16	1	●		177	59,800	
8306033		1.5							●		175	54,800	
8306034		2							●		173	54,800	
8306035		2.5							●		173	54,800	
8306036		3							●		170	54,800	
8306042	M27	1	20	145	50	60	20	5	1		●	320	66,800
8306043		1.5									●	317	61,200
8306044		2								●	315	61,200	
8306046		3								●	310	61,200	
8306047	3.5	●	306	61,200									
8306052	M34	1	25	165	65	-	20	6	3	●	441	77,900	
8306053		1.5								●	439	71,800	
8306054		2								●	436	71,800	
8306056		3								●	419	71,800	
8306063	M42	1.5	32	210	80	-	25	3	●	906	84,500		
8306064		2							●	901	84,500		
8306066		3							●	890	84,500		

PNGT (M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.



PNGT (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.



スレッドミル用 径補正ツール

Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	FCD	Cu	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
PNGT	○	○	○	○					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい.)
□ = 特定代理店在庫品

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

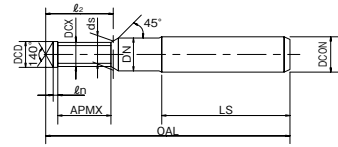
G-LIST No. | TW1013

複合加工用 スーパープラネット
SUPER-PLANET CUTTER FOR MULTIFUNCTION MILLING

DR-PNAC

切削条件 Cutting Conditions | P.852

1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。
With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



CARBIDE **FX** 25° SHANK **h6**

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo. (EDP No.), 呼び (Designation), ねじ外径 (DCX), 全長 (OAL), APMX, ドリル長 (ln), 2, シャンク長 (LS), ドリル径 (DCD), 面取り径 (ds), 首径 (DN), シャンク径 (DCON), 溝数 (Flutes), 在庫 (Stock), 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include various M sizes from 6x1 to 12x1.25.

DR-PNACはめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. 加工ねじ深さは呼び径×2

DR-PNAC is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
2. Tapping length=thread dia.×2



スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

Table with columns for material types: 被削材 (Work Material), 低炭素鋼 (Low Carbon Steel), 中炭素鋼 (Medium Carbon Steel), 高炭素鋼 (High Carbon Steel), 合金鋼 (Alloy Steel), 調質鋼 (Hardened Steel), ステンレス鋼 (Stainless Steel), 工具鋼 (Tool Steel), 鋳鋼 (Cast Steel), 鋳鉄 (Cast Iron), ガクタイト (Ductile Cast Iron), 銅 (Copper), 黄銅 (Brass), 黄銅物 (Brass Casting), 青銅 (Bronze), アルミ (Aluminum Rolled), アルミ合金物 (Aluminum Alloy Casting), マグネシウム合金物 (Magnesium Alloy Casting), 亜鉛合金物 (Zinc Alloy Casting), チタン合金 (Titanium Alloy), Ni基合金 (Nickel Alloy), 熱硬化性プラスチック (Thermo Setting Plastic), 熱可塑性プラスチック (Thermo Plastic). Rows include abbreviations like DR-PNAC and icons for availability.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1014

複合加工用 油穴付き スーパープラネット

SUPER-PLANET CUTTER FOR MULTIFUNCTION MILLING WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

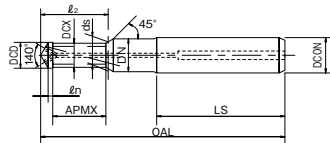
DR-O-PNAC

切削条件 Cutting Conditions P.852



1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。

With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじ外径 DCX	全長 OAL	APMX	ドリル長 ℓ_n	ℓ_2	シャンク長 LS	ドリル径 DCD	面取り径 ds	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8330500	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8	2	C	●	32	72,500
8330512	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			●	59	82,900
8330524	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			●	107	93,400
8330536	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			●	175	124,000

DR-O-PNACはめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. DR-O-PNACには底刃二番面に油穴があります。
3. 加工ねじ深さ=呼び径×2

DR-O-PNAC is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. DR-O-PNAC has oil hole.
3. Tapping length=thread dia.×2

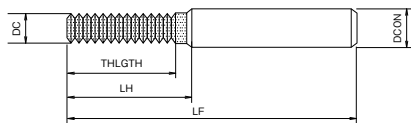
G-LIST No. | TP1000

電着ダイヤモンドタップ セラタップ

ELECTROPLATED DIAMOND TAPS FOR CERAMICS

ED-PNT

切削条件 Cutting Conditions P.843



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8315981	2.2 × 7.5 × P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	●	7	25,900
8315982	3 × 9.8 × P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325	●	15	27,300
8315983	3.7 × 12 × P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325	●	15	28,100
8315984	4.5 × 15 × P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325	●	26	29,700
8315985	6 × 20 × P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325	●	26	31,000
8315986	7.5 × 24 × P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325	●	45	36,900
8315987	9 × 30 × P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325	●	48	39,500
8315988	10 × 34 × P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325	●	48	46,800

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
DR-O-PNAC													○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P0.5	M 13 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.5 ISO TM2		
	M 17 ~	TMC16-3 124/001	3I 0.5 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 19 ~	TM2C20-2	2I 0.5 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 21 ~	TMNC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 22 ~	TMC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 24 ~	TMLC25-3	3I 0.5 ISO TM2		
M 28 ~	TM2C25-3	3I 0.5 ISO TM2			
M 51 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.5 ISO TM2			
P0.75	M 14 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.75 ISO TM2		
	M 18 ~	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 0.75 ISO TM2		
		TM2C20-2	2I 0.75 ISO TM2		
	M 19 ~	TMC16-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 22 ~	TMNC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 25 ~	TMLC25-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 29 ~	TM2C25-3	3I 0.75 ISO TM2		
M 52 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.75 ISO TM2			
P1	M 15 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.0 ISO TM2		
	M 19 ~	TMC16-3 124/001	3I 1.0 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 20 ~	TM2C20-2	2I 1.0 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 22 ~	TMNC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 25 ~	TMLC25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 28 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.0 ISO TM2		
	M 29 ~	TM2C25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 33 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 41 ~	TMC32-5、TMLC32-5、 TMNC32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 46 ~	TM2C32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 53 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 66 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 83 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
M103 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.0 ISO TM2			
M128 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.0 ISO TM2			
P1.25	M 16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.25 ISO TM2		
	M 20 ~	TMC16-3 124/001	3I 1.25 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 21 ~	TM2C20-2	2I 1.25 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 23 ~	TMNC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 24 ~	TMC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 26 ~	TMLC25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 29 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.25 ISO TM2		
	M 30 ~	TM2C25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 35 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 42 ~	TMC32-5、TMLC32-5、 TMNC32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 48 ~	TM2C32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 55 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 68 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 85 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
M105 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.25 ISO TM2			
M130 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.25 ISO TM2			
P1.5	M 16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.5 ISO TM2		
	M 20 ~	TMC16-3 124/001	3I 1.5 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.5 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size **M22 ~ M52** NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size M13 ~ M20

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P1.5	M 22 ~	TM2C20-2	2I 1.5 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 24 ~	TMNC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 25 ~	TMC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 26 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 27 ~	TMLC25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 28 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 30 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.5 ISO TM2		
	M 31 ~	TM2C25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 33 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 35 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 39 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 40 ~	TMC32-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 43 ~	TMC32-5, TMLC32-5, TMNC32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 45 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 48 ~	TM2C32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 51 ~	TMC40-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 52 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	M 56 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	5I 1.5 ISO TM2		
	M 59 ~	TMLC42-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
M 60 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM	
M 69 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2			
M 86 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 1.5 ISO TM2			
	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2			
M106 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.5 ISO TM2			
M131 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.5 ISO TM2			
P1.75	M 21 ~	TMC16-3 124/001, TMNC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 25 ~	TMNC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 26 ~	TMC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 28 ~	TMLC25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 31 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.75 ISO TM2		
	M 32 ~	TM2C25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 36 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 44 ~	TMC32-5, TMLC32-5, TMNC32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 49 ~	TM2C32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 57 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 70 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 87 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
M107 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.75 ISO TM2			
M132 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.75 ISO TM2			
P2	M 14 ~ M21	TMC12-2, TMC20-2	2I 2.0 ISO TM 028/004		
	M 22 ~	TMC16-3 124/001, TMNC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 25 ~	TMNC20-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 26 ~	TMC20-3	3I 2.0 ISO TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 28 ~	TMLC25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 29 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 32 ~	TMC25-5 124/004	5I 2.0 ISO TM2		
	M 33 ~	TM2C25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 34 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 37 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 39 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 42 ~	TMC32-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
	M 44 ~	TMC32-5, TMLC32-5, TMNC32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 45 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 50 ~	TM2C32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 52 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size M53 ~ M94 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size M22 ~ M52

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point		
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	
P2	M53 ~	TMC40-6B	6BI 2.0 ISO TM2			
	M57 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 2.0 ISO TM2			
	M60 ~	TMLC42-6B	6BI 2.0 ISO TM2	TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM	
	M70 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2			
	M87 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 2.0 ISO TM2			
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2			
	M107 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.0 ISO TM2			
M132 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.0 ISO TM2				
P2.5	M20 ~ M21	TMC16-3 124/001	3I 2.5 ISO TM 028/005			
	M22 ~ M34	TMC25-4 124/002	4I 2.5 ISO TM 028/006			
	M27 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM	
	M30 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM	
	M34 ~	TMC25-5 124/004	5I 2.5 ISO TM2	TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM	
	M40 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 2.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM	
	M46 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM	
	M47 ~	TMC32-5, TMLC32-5, TMNC32-5	5I 2.5 ISO TM2			
	M52 ~	TM2C32-5	5I 2.5 ISO TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM	
	M60 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM	
	M73 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2			
	M90 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2			
	M110 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.5 ISO TM2			
	M135 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.5 ISO TM2			
P3	M24 ~ M35	TMC25-4 124/002	4I 3.0 ISO TM 028/007			
	M27 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM	
	M30 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM	
	M35 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM	
	M36 ~ M42	TMC25-5, TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM 028/009			
	M37 ~	TMC25-5 124/004	5I 3.0 ISO TM2			
	M41 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM	
	M42 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM2			
	M47 ~	TMC32-6B	6BI 3.0 ISO TM2			
	M48 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM	
	M50 ~	TMC32-5, TMLC32-5, TMNC32-5	5I 3.0 ISO TM2			
	M52 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM	
	M55 ~	TM2C32-5	5I 3.0 ISO TM2			
	M58 ~	TMC40-6B, TMLC42-6B	6BI 3.0 ISO TM2			
	M60 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM	
	M75 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2			
	P3.5	M92 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
TMSH-D80-FMA25.4-5			5I 3.0 ISO TM2			
M112 ~		TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.0 ISO TM2			
M137 ~		TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.0 ISO TM2			
M30 ~					TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
					TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M30 ~ M37	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM 028/008			
	M36 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM	
	M41 ~	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM2			
	M42 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM	
	M46 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 3.5 ISO TM2			
	M48 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM	
	M53 ~	TMC32-5, TMLC32-5, TMNC32-5	5I 3.5 ISO TM2			
M54 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM		
M58 ~	TM2C32-5	5I 3.5 ISO TM2				
M62 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM		
M77 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2				
M94 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2				

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size M114 ~ M103 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size M53 ~ M94

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P3.5	M114 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M139 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.5 ISO TM2		
P4	M 36 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
				TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 36 ~ M42	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM 028/010		
	M 42 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 44 ~	TMC25-5 124/004	5I 4.0 ISO TM2		
	M 48 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 54 ~	TMC32-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 55 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 56 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 60 ~	TMC40-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 62 ~	TM2C32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 64 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 68 ~	TMLC42-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 78 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2		
M 95 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.0 ISO TM2			
	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2			
M115 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.0 ISO TM2			
M140 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.0 ISO TM2			
P4.5	M 42 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 42 ~ M52	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM 028/011		
	M 48 ~	TMC25-5 124/004	5I 4.5 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 53 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 54 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 58 ~	TMC32-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 60 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5 TMC40-6B	5I 4.5 ISO TM2 6BI 4.5 ISO TM2		
	M 62 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 66 ~	TM2C32-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 70 ~	TMLC42-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 80 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 97 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
TMSH-D80-FMA25.4-5		5I 4.5 ISO TM2			
M117 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.5 ISO TM2			
M142 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.5 ISO TM2			
P5	M 48 ~	TMC32-6B	6BI 5.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 54 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 58 ~	TMC40-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
	M 62 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
M 72 ~	TMLC42-6B	6BI 5.0 ISO TM2			
M 99 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.0 ISO TM2			
P5.5	M 56 ~	TMC32-6B	6BI 5.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 60 ~	TMC40-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
	M 63 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
M 74 ~	TMLC42-6B	6BI 5.5 ISO TM2			
M101 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.5 ISO TM2			
P6	M 64 ~	TMC32-6B、TMC40-6B	6BI 6.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
				TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
M 76 ~	TMLC42-6B	6BI 6.0 ISO TM2			
M103 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 6.0 ISO TM2			

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characters are special order items.

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
48	1/2 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 48 UN TM2		
	3/4 ~	TM2C20-2	2I 48 UN TM2		
32	9/16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 32 UN TM2		
	11/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 32 UN TM2		
	3/4 ~	TM2C20-2	2I 32 UN TM2		
		TMC16-3	3I 32 UN TM2		
	7/8 ~	TMNC20-3、TMC20-3	3I 32 UN TM2		
	1 ~	TMLC25-3	3I 32 UN TM2		
	1 1/8 ~	TM2C25-3	3I 32 UN TM2		
28	9/16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 28 UN TM2		
	3/4 ~	TMC16-3、TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 28 UN TM2		
		TM2C20-2	2I 28 UN TM2		
	13/16 ~	TMC16-3	3I 28 UN TM2		
	7/8 ~	TMNC20-3	3I 28 UN TM2		
	15/16 ~	TMC20-3	3I 28 UN TM2		
	1 ~	TMLC25-3	3I 28 UN TM2		
24	1 3/16 ~	TM2C25-3	3I 28 UN TM2		
	9/16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 24 UN TM2		
	3/4 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 24 UN TM2		
		TM2C20-2	2I 24 UN TM2		
	13/16 ~	TMC16-3	3I 24 UN TM2		
	7/8 ~	TMNC20-3	3I 24 UN TM2		
	15/16 ~	TMC20-3	3I 24 UN TM2		
	1 ~	TMLC25-3	3I 24 UN TM2		
	1 1/8 ~	TMC25-5 124/004	5I 24 UN TM2		
	1 3/16 ~	TM2C25-3	3I 24 UN TM2		
1 5/16 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 24 UN TM2			
20	1 5/8 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 24 UN TM2		
	1 7/8 ~	TM2C32-5	5I 24 UN TM2		
	5/8 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 20 UN TM2		
	13/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 20 UN TM2		
		TM2C20-2	2I 20 UN TM2		
	7/8 ~	TMC16-3	3I 20 UN TM2		
	15/16 ~	TMNC20-3	3I 20 UN TM2		
1 ~	TMC20-3	3I 20 UN TM2			
18	1 1/16 ~	TMLC25-3	3I 20 UN TM2		
	1 3/16 ~	TM2C25-3	3I 20 UN TM2		
		TMC25-5 124/004	5I 20 UN TM2		
	1 3/8 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 20 UN TM2		
	1 5/8 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 20 UN TM2		
18	1 7/8 ~	TM2C32-5	5I 20 UN TM2		
	11/16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 18 UN TM2		
	13/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 18 UN TM2		
		TM2C20-2	2I 18 UN TM2		
	7/8 ~	TMC16-3	3I 18 UN TM2		
	15/16 ~	TMNC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 ~	TMC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 1/16 ~	TMLC25-3	3I 18 UN TM2		
1 3/16 ~	TMC25-5 124/004	5I 18 UN TM2			
1 1/4 ~	TM2C25-3	3I 18 UN TM2			
	TM2C25-5、TMLC25-5	5I 18 UN TM2			

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size 1 1/16 ~ 1 1/8 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size 1/2 ~ 1 3/8

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
18	1 11/16 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 18 UN TM2		
	1 15/16 ~	TM2C32-5	5I 18 UN TM2		
16	1 1/4 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 16 UN TM2		
	1 3/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 16 UN TM2		
	7/8 ~	TM2C20-2	2I 16 UN TM2		
		TMC16-3	3I 16 UN TM2		
	1 5/16 ~	TMNC20-3	3I 16 UN TM2		
	1 ~	TMC20-3	3I 16 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/16 ~	TMLC25-3	3I 16 UN TM2		
	1 1/8 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 3/16 ~	TMC25-5 124/004	5I 16 UN TM2		
	1 1/4 ~	TM2C25-3	3I 16 UN TM2		
	1 3/8 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 16 UN TM2		
	1 9/16 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 11/16 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 16 UN TM2		
	1 3/4 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
1 15/16 ~	TM2C32-5	5I 16 UN TM2			
2 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM	
2 3/8 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM	
14	1 1/4 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 14 UN TM2		
	7/8 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 14 UN TM2		
	1 5/16 ~	TM2C20-2	2I 14 UN TM2		
		TMC16-3	3I 14 UN TM2		
	1 ~	TMNC20-3、TMC20-3	3I 14 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/8 ~	TMLC25-3	3I 14 UN TM2	TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 1/4 ~	TM2C25-3	3I 14 UN TM2		
		TMC25-5 124/004	5I 14 UN TM2		
	1 3/8 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 14 UN TM2		
	1 5/8 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
1 3/4 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 14 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM	
1 15/16 ~	TM2C32-5	5I 14 UN TM2			
2 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM	
2 3/8 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM	
13	7/8 ~	TMC16-3、124/001 TMNC16-3	3I 13 UN TM2		
	1 5/16 ~	TMC16-3	3I 13 UN TM2		
	1 ~	TMNC20-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/16 ~	TMC20-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/8 ~	TMLC25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/4 ~	TMC25-5 124/004	5I 13 UN TM2		
	1 5/16 ~	TM2C25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/2 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 13 UN TM2		
1 3/4 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 13 UN TM2			
2 ~	TM2C32-5	5I 13 UN TM2			
12	7/8 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 12 UN TM2		
	1 5/16 ~	TMC16-3	3I 12 UN TM2		
	1 ~	TMNC20-3	3I 12 UN TM2		
	1 1/16 ~	TMC20-3	3I 12 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
1 1/8 ~	TMLC25-3	3I 12 UN TM2			

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size 1 3/16 ~ 2 3/8 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size 1¹/₁₆ ~ 1¹/₈

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
12	1 ³ / ₁₆ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 ¹ / ₄ ~	TMC25-5 124/004	5I 12 UN TM2		
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TM2C25-3	3I 12 UN TM2		
	1 ³ / ₈ ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 ¹ / ₂ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 12 UN TM2		
	1 ⁹ / ₁₆ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 ³ / ₄ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 12 UN TM2		
	1 ¹³ / ₁₆ ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	2 ~	TM2C32-5	5I 12 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 ³ / ₈ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
11.5	7 ⁷ / ₈ ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TMC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ¹ / ₁₆ ~	TMNC20-3、TMC20-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ³ / ₁₆ ~	TMLC25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ¹ / ₄ ~	TMC25-5 124/004	5I 11.5 UN TM2		
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TM2C25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ¹ / ₂ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 11.5 UN TM2		
	1 ¹³ / ₁₆ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11.5 UN TM2		
	2 ~	TM2C32-5	5I 11.5 UN TM2		
	11	1 ¹ / ₄ ~	TMC25-5 124/004	5I 11 UN TM2	
1 ¹ / ₂ ~		TMC25-5、TMLC25-5	5I 11 UN TM2		
1 ³ / ₁₆ ~		TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11 UN TM2		
2 ~		TM2C32-5	5I 11 UN TM2		
10	1 ¹ / ₁₆ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 ¹ / ₄ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TMC25-5 124/004	5I 10 UN TM2		
	1 ³ / ₈ ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 ⁹ / ₁₆ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 10 UN TM2		
	1 ⁵ / ₈ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 ⁷ / ₈ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 10 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 ¹ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 10 UN TM2		
	2 ¹ / ₄ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	2 ¹ / ₂ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
9	1 ³ / ₈ ~	TMC25-5 124/004	5I 9 UN TM2		
	1 ¹¹ / ₁₆ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 9 UN TM2		
	2 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 9 UN TM2		
8	2 ³ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 9 UN TM2		
	1 ¹ / ₁₆ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 ³ / ₁₆ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 ³ / ₈ ~	TMC25-5 124/004	5I 8 UN TM2		
	1 ⁷ / ₁₆ ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 ⁵ / ₈ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 ¹¹ / ₁₆ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 8 UN TM2		
	1 ¹³ / ₁₆ ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 8 UN TM2		
	2 ¹ / ₈ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
2 ³ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 8 UN TM2			
2 ³ / ₈ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM	

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size 1¹/₈ ~ 2¹/₂ NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size 1³/₁₆ ~ 2³/₈

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
7	1 ¹ / ₈ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 ¹ / ₄ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 ¹ / ₂ ~	TMC25-5 124/004	5I 7 UN TM2		
	1 ¹³ / ₁₆ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 7 UN TM2		
	2 ¹ / ₈ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 7 UN TM2		
	2 ¹ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 7 UN TM2		
6	1 ³ / ₈ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 ¹ / ₂ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 ⁵ / ₈ ~	TMC25-5 124/004	5I 6 UN TM2	TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 ¹⁵ / ₁₆ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	2 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 6 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 ¹ / ₈ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 ³ / ₁₆ ~	TMC32-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 ¹ / ₄ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 6 UN TM2		
	2 ⁷ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 6 UN TM2		
	2 ³ / ₈ ~	TMC40-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 ¹ / ₂ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 ⁹ / ₁₆ ~	TMLC42-6B	6BI 6 UN TM2		
5	1 ³ / ₄ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 ⁷ / ₈ ~	TMC32-6B	6BI 5 UN TM2		
	1 ¹⁵ / ₁₆ ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 ³ / ₁₆ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 ⁵ / ₁₆ ~	TMC40-6B	6BI 5 UN TM2		
	2 ¹ / ₂ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 ⁷ / ₈ ~	TMLC42-6B	6BI 5 UN TM2		
4.5	2 ~	TMC32-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	2 ¹ / ₄ ~	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 ³ / ₈ ~	TMC40-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	1 ¹⁵ / ₁₆ ~	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2		
	2 ¹ / ₂ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
4	2 ¹ / ₁₆ ~	TMLC42-6B	6BI 4 UN TM2		
	2 ¹ / ₂ ~	TMC32-6B、TMC40-6B	6BI 4 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D48-16-3U	3UIDH60 TM
			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM	
			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM	

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING CENTER TAP
マシニング
タップ

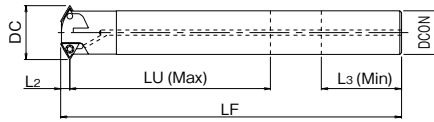
DRILL TAP
ドリル
タップ

ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

TM4SC 25C31-115-2U

ねじ切り フライスの 意味 Thread Milling	刃数 No. of Flutes S シングル ポイント Single Point (全てSです。) All sizes are listed as S.	形状タイプ Shape Type C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	オイルホールの有無 Oil hole C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	シャンク 径 Shank Size C ストレート シャンク Straight Shank (全てCです。) All sizes are listed as C.	工具 径 DC	最大 加工長 LU	使用できるインサートサイズ Insert Size インサートサイズ記号 Insert Size No. インサートサイズ Insert Size インサート内接円径 Inscribed Circle 2U 1/4"U 6.35mm 3U 3/8"U 10 mm
---	---	---	---	---	-----------------------	-------------------------	---

■シングルポイント ボディ(ストレートシャンク)
Single point body (Straight Shank)



単位: mm Unit: mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	最大加工長 LU	山の位置 L ₂	最小把持長さ L ₃	シャンク径 DCON	外径 DC	刃数 ZEPF	在庫 Stock	標準価格 (¥)
7710871	TM2SC 18C23- 86-2U	2U	166	86	5.4	40	18	23.3	2	C	48,400
7710872	TM3SC 20C26-105-2U		186	105	5.4	40	20	26	3		56,100
7710873	TM4SC 25C31-115-2U		196	115	5.4	46	25	31	4		77,000
7710874	TM3SC 28C36-144-3U	3U	222	144	8	60	28	36.5	3		74,300

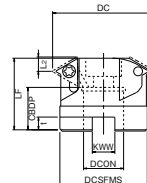
- ・シングルポイント ボディはめねじ専用です。・Single point body is available only for milling internal threads.
- ・最大加工長は、一般的な使い方をした場合の参考値です。・The maximum milling length is a reference value for general use.
- ・最小把持長さは参考値です。使用するツーリングの最小把持長さを優先して下さい。
- ・The minimum holding length is a reference value. The minimum holding length of the tooling to be used takes precedence.
- ・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
- ・To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

TM6SC D56-22-3U

ねじ切り フライスの 意味 Thread Milling	刃数 No. of Flutes S シングル ポイント Single point (全てSです。) All sizes are listed as S.	形状タイプ Shape Type C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	オイルホールの有無 Oil hole C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	D+外径 D + DC DCサイズは、 φ42, 48, 56 です。 DC sizes: φ42, 48, 56	穴径 DCON DCONサイズは、 φ16, 22 です。 DCON sizes: φ16, 22	使用できるインサートサイズ Insert Size インサートサイズ記号 Insert Size No. インサートサイズ Insert Size インサート内接円径 Inscribed Circle 3U 3/8"U 10mm
---	---	---	---	---	---	---

■シングルポイント ボディ(ボアタイプ)
Single point body (Bore Type)



単位: mm Unit: mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DC	KWW	穴径 DCON	DCSFMS	全長 LF	CBDP	t	山の位置 L ₂	刃数 ZEPF	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (¥)
-	TM4SC D42-16-3U	3U	42	8.4	16	34	40	19.6	5.6	8	4	M 8 × 1.25	*	-
-	TM5SC D48-22-3U		48	10.4	22	40	40	21.1	6.3	8	5	M10 × 1.5		-
7710881	TM6SC D56-22-3U		56	10.4	22	48	40	21.1	6.3	8	6	M10 × 1.5	C	87,700

- ・シングルポイント ボディはめねじ専用です。・Single point body is available only for milling internal threads.
- ・印は受注生産品となります。標準価格はお問合せ下さい。・ Sizes marked with * are special order items.
- ・FMH型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。・ Please use with FMH type face mill arbor.
- ・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
- ・To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PC-CTI シングルポイント

インサート PC-CTI の呼び記号一覧表 Explanation

2UIDB60TM

インサートサイズ Insert Size		
インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
2U	1/4" U	6.35mm
3U	3/8" U	10 mm

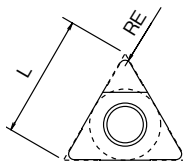
めねじ用
Internal thread

適応ピッチ・山数 Pitch and T.P.I.		
	適応ピッチ Pitch	適応山数 T.P.I.
DB	1.5-2	16-12
DC	2.5-4	10- 6
DE	2.5-3.5	10- 7
DH	4 -6	6- 4

適応ねじ種類 Applicable thread types
60 メートルねじ・ ユニファイねじ Metric: Unified Screw Thread

ねじ切り
フライスの
意味
Thread
Milling

■メートルめねじ用・ユニファイめねじ用インサート Inserts for Metric and Unified screw thread (internal)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・ Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	適応ねじ Applicable Thread		L	コーナR RE	材種 Tool Material	在庫 Stock	標準価格 (¥)
			ピッチ TP	山数 TPI					
7716551	2UIDB60 TM	2U	1.5 ~ 2	16 ~ 12	11	0.06	VBX	C	3,590
7716552	2UIDC60 TM		2.5 ~ 4	10 ~ 6	11	0.14	VBX		3,590
7716553	3UIDB60 TM	3U	1.5 ~ 2	16 ~ 12	16	0.06	VBX	C	3,850
7716554	3UIDE60 TM		2.5 ~ 3.5	10 ~ 7	16	0.14	VBX		3,850
7716555	3UIDH60 TM		4 ~ 6	6 ~ 4	16	0.25	VBX		3,850

・ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
 ・To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
 ・片面3コーナが使えます。・Three corners per side can be used.

■部品 (ストレートシャンク) Spare Parts (Straight Shank)

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長* OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2U	7710942	SN2T	M2.6×0.45	6.5	7808205	T8-D(Torx8)
3U	7710973	SA3T	No.5-40UNC	12	7808207	T10-D(Torx10)

*全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

■部品 (ボアタイプ) Spare Parts (Bore Type)

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長* OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3U	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D(Torx10)

*全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

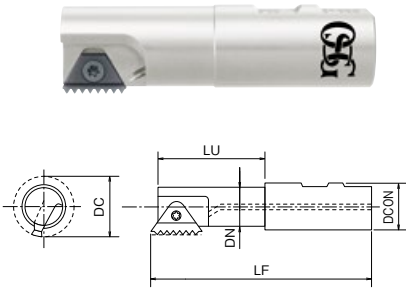
ドリル
タップ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
スレッドミル
スレッドタップ
スパイラルタップ
ポイントタップ
ハンドタップ
パイプタップ
パイプタップ
パイプタップ
インサートねじ用
ナット
マシニング
ドリル

ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M N C 2 0 - 3 L H

ねじ切り フライス の意味 Thread Milling	形状タイプ Shape Type	オイルホール有無 Oil hole	シャンク径 Shank Size	使用できるインサートサイズ Insert Size	加工方向タイプ Type
	無 Non	1枚刃標準タイプ Standard, 1 Insert	C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。 All sizes are with oil hole.	シャンク サイズは、 φ12~42 です。 Shank Sizes: φ12 to 42	インサートサイズ記号 Insert Size No. インサートサイズ Insert Size インサート内径円径 Inscribed Circle
L	1枚刃ロングタイプ Long Neck, 1 Insert			2 1/4" 6.35 mm	124/**
2	2枚刃高性能タイプ with 2 Inserts			3 3/8" 10 mm	
N	1枚刃管用テーパねじ用 for Taper Pipe Threads			4 1/2" 12.7 mm	LH 左勝手用ボディ Left Hand
				5 5/8" 15.875mm	
				6B 3/4" B 19.05 mm	

■ TMCボディ(1枚刃・標準タイプ)
(with 1 insert・Standard)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります

The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710112	TMC12- 2	2	70	12	12	8.9	11.5	C	33,600
7710132	TMC20- 2		85	20	20	8.9	11.5		37,200
7710232	TMC20- 2 LH		85	20	20	8.9	11.5		37,200
7710023	TMC16- 3 124/001	3	91	20.5	16	12.2	15.5	46,800	
7710123	TMC16- 3		90	22	16	13.6	17	37,000	
7710133	TMC20- 3	5	95	43	20	16.6	20	40,600	
7710044	TMC25- 4 124/002		88	30	25	13.4	18	58,300	
7710045	TMC25- 5 124/004		98	40	25	19	25	58,300	
7710145	TMC25- 5		110	52	25	24	30	46,800	
7710245	TMC25- 5 LH		110	52	25	24	30	46,800	
7710155	TMC32- 5	6B	120	58	32	31	37	53,200	
7710156	TMC32- 6 B		115	53	32	27	35	52,700	
-	TMC40- 6 B		135	63	40	38	46	*	-

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

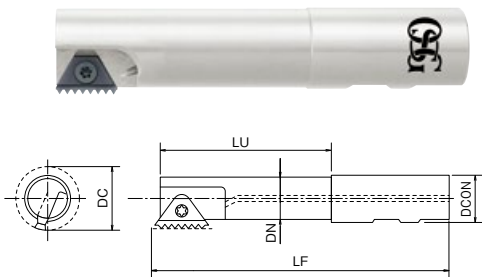
Sizes marked with * are special order items.

・LHボディの注意点についてはP.534を参照下さい。

For cautions of using LH Body : please refer to p.534.

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
3. To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523-- or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■ TMLCボディ(1枚刃・ロングタイプ)
(with 1 insert・Long)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります

The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710343	TMLC25- 3	3	125	25	25	18.6	22	C	57,300
7710345	TMLC25- 5		150	92	25	24	30		57,300
7710355	TMLC32- 5	5	160	98	32	31	37	C	66,400
7710366	TMLC42- 6B		200	80	42	45	53		104,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。

2. To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523-- or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

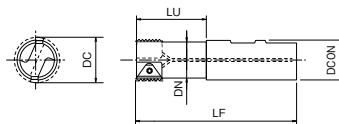
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PNTC マルチポイント

切削条件 Cutting Conditions | P.852

■ TM2Cボディ(2枚刃・高能率タイプ)
(with 2 inserts)

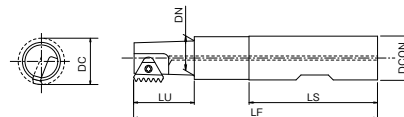


2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710532	TM2C20-2	2	85	20	20	14.4	17			54,300
7710543	TM2C25-3	3	100	43	25	22.5	26	C		68,400
7710555	TM2C32-5	5	120	45	32	36	42			78,600

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■ TMNCボディ(1枚刃・管用テーパねじ用)
(with 1 insert・for Taper pipe threads)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

ツールNo. EDP No.	呼び Type	インサートサイズ Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710723	TMNC16-3	3	90	22	16	48	12.5	15.5		37,000
7710823	TMNC16-3LH		90	22	16	48	12.5	15.5	C	37,000
7710733	TMNC20-3		85	23	20	50.9	15	19		40,600
7710833	TMNC20-3LH	85	23	20	50.9	15	19		40,600	
-	TMNC32-5	5	120	58	32	60.3	31	37	*	-
-	TMNC32-5LH		120	58	32	60.3	31	37		-

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
Sizes marked with * are special order items.

・LHボディの注意点については下記説明を参照下さい。
For cautions of using LH Body: please refer to the precautions below.

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523- or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■ 部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	適用ボディ Applicable Body	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長* OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2	すべて	7710902	SN2TM	M 2.6 × 0.45	5.9	7808205	T8-D (Torx8)
3	TMLC25-3 TM2C25-3	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D (Torx10)
	上記以外	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8		
4	すべて	7710904	SN4TM	No.8-32UNC	10.7	7808209	T20-D (Torx20)
5	TMC25-5 124/004	7710955	SA5TM	M 5 × 0.8	12.8	7808210	T25-D (Torx25)
	上記以外	7710905	SN5TM	M 5 × 0.8	15		
6B	すべて	7710907	SM7T	M 7 × 1	15	7808212	T30-T (Torx30)

※全長は皿部を含みます。 Overall Length includes screw head.

管用インサート用ボディ選定時の注意点

Precautions for selecting bodies for pipe inserts:

- ・管用インサートは、Rの文字がある(又は、ない)面とLの文字がある面の2面が使えます。
- ・管用インサートで、Rの文字がある(又は、ない)面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がないボディをお使い下さい。
- ・管用インサートでLの文字の面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がある、LHボディをお使い下さい。
※インサートに勾配がついているため、同一ボディでインサートを両面使うことはできません。
- ・ Two faces of pipe inserts can be used, one marked with (or without) the letter R, and another with the letter L.
- ・ To use a pipe insert with a face marked with (or without) the letter R, use a body that does not have code the LH at the end of its designation.
- ・ To use a pipe insert with a face marked with letter L, use a body that has the code LH at the end of its designation.
※ Because an insert is sloped, both faces of an insert cannot be used on the same body.

LHボディ使用上の注意点

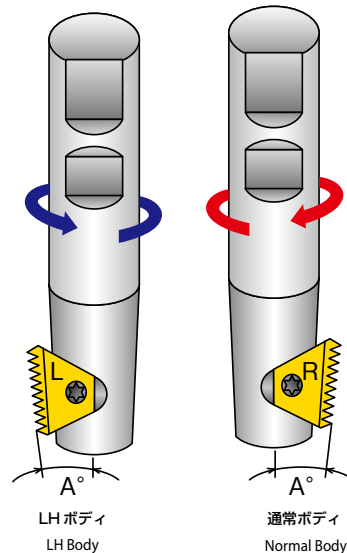
Precautions for using LH body

- ・ LHボディは、左勝手ボディです。ねじを加工する際は、主軸は逆転でお使い下さい。
- ・ 右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
- ・ The LH body is left-handed. To mill threads, operate the main shaft in reverse.
- ・ The LH body can be used to mill both right and left-handed threads.

通常ボディ使用上の注意点

Precautions for using normal body

- ・ 通常ボディは、右勝手ボディです。
- ・ 右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
- ・ The normal body is right-handed.
- ・ The normal body can be used to mill both right and left-handed threads.



ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

T M S H - D 1 0 0 - F M A 3 1 . 7 5 - 5

ねじ切り
フライス
ボアタイプ
の意味
Thread Milling
Bore Type

D + 外径
D + DCX
DCXサイズは、
φ50~125
です。
DCX sizes:
φ 50 to 125

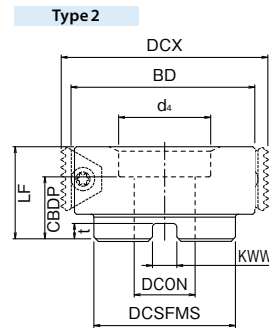
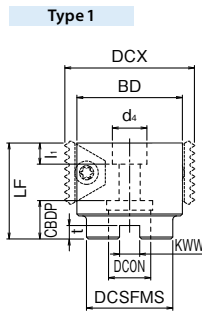
FMA型
フェイスミル
アーバ用
FMA type
face mill arbor

アーバ
取り付け穴径
DCON

使用できるインサートサイズ
Insert Size

インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
3	3/8"	10 mm
5	5/8"	15.875 mm
6B	3/4" B	19.05 mm

■ボアタイプ(Bore Type)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります

The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DCX	BD	KWW	穴径 DCON	d ₄	DCSFMS	全長 LF	l _i	CBDP	t	刃数 ZEFP	形状 Type	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710891	TMSH-D50-FMA25.4-3	3	50	46.5	9.5	25.4	20	46.5	48	12.5	26	6.3	6	1	M12	C	188,000
7710892	TMSH-D63-FMA25.4-5	5	63	57	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	4	1	M12		188,000
7710893	TMSH-D80-FMA25.4-5		80	74	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	6	1	M12		209,000
7710894	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6B	80	72	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	5	1	M12		209,000
7710895	TMSH-D100-FMA31.75-5	5	100	94	12.7	31.75	48	73.8	48	-	32.3	8	7	2	MBA-M16		222,000
7710896	TMSH-D125-FMA38.1-5		125	119	15.9	38.1	60	98.8	61	-	38	10	9	2	MBA-M20		241,000

※ FMA型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。 ※ Please use with FMA type face mill arbor.

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.523~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。 2. To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長* OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8	7808207	T10-D(Torx10)
5	7710905	SN5TM	M5×0.8	15	7808210	T25-D(Torx25)
6B	7710907	SM7T	M7×1	15	7808212	T30-T(Torx30)

*全長は皿部を含みます。 Overall Length includes screw head.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

インサート PC-CTIの呼び記号一覧表 Explanation

3 | 1.5 | ISO | TM | 2

インサートサイズ
Insert Size

インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径(IC) Inscribed Circle
2	1/4"	6.35 mm
3	3/8"	10 mm
4	1/2"	12.7 mm
5	5/8"	15.875 mm
6B	3/4"B	19.05 mm

用途
Applications

I	めねじ用 Internal thread
E	おねじ用 External thread
	めねじ・ おねじ兼用 for both applications

**ピッチ
Or
山数**
Pitch
or
T.P.I.

加工ねじの種類
Thread Type

ISO	メートルねじ Metric screw threads
BSPT	管用テーパねじ(英式) British taper pipe thread
NPTF	管用耐密テーパねじ(米式) National taper pipe thread for dry sealing
W	管用平行ねじ Parallel pipe threads
UN	ユニファイねじ Unified screw threads

**ねじ切り
フライスの
意味**
Thread Milling

インサート枚数
Insert

028/**	1枚刃 for 1 piece insert type (並目ねじ対応) (applying to coarse pitch thread)
2	1枚刃及び2枚刃兼用 for both 1 and 2 pieces insert type

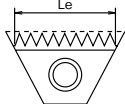
■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)



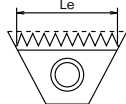
Type 1



Type 2



Type 2



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・ Sizes marked with * are special order items.



呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (¥)		
									単位:mm Unit:mm	
2I 0.5 ISO TM2	2	0.5	10	20	1	7711082	C	9,460		
2I 0.75 ISO TM2		0.75	10.5	14	1	7711092		9,460		
2I 1.0 ISO TM2		1	10	10	1	7711102		8,070		
2I 1.25 ISO TM2		1.25	8.75	7	1	7711112		8,070		
2I 1.5 ISO TM2		1.5	10.5	7	1	7711122		8,070		
2I 2.0 ISO TM 028/004		2	10	5	1	7711542		8,070		
3I 0.5 ISO TM2		3	0.5	15	30	1		7711083	C	11,200
3I 0.75 ISO TM2			0.75	15	20	1		7711093		11,200
3I 1.0 ISO TM2			1	15	15	1		7711103		9,460
3I 1.25 ISO TM2			1.25	15	12	1		7711113		9,460
3I 1.5 ISO TM2	1.5		15	10	1	7711123	9,460			
3I 1.75 ISO TM2	1.75		14	8	1	7711133	9,460			
3I 2.0 ISO TM2	2		14	7	1	7711143	9,460			
3I 2.5 ISO TM 028/005	2.5		12.5	5	2	7711553	9,460			
4I 2.5 ISO TM 028/006	4		2.5	17.5	7	2	7711554	C		13,600
4I 3.0 ISO TM 028/007			3	18	6	2	7711564			13,600
5I 1.0 ISO TM2		1	26	26	1	7711105	18,100			
5I 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	1	7711115	18,100			
5I 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	1	7711125	18,100			
5I 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	1	7711135	18,100			
5I 2.0 ISO TM2		2	24	12	1	7711145	18,100			
5I 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	1	7711155	18,100			
5I 3.0 ISO TM2		3	24	8	1	7711165	18,100			
5I 3.0 ISO TM 028/009		3	24	8	1	7711565	18,100			
5I 3.5 ISO TM2	5	3.5	24.5	7	1	7711175	C	18,100		
5I 3.5 ISO TM 028/008		3.5	24.5	7	1	7711575		18,100		
5I 4.0 ISO TM2		4	24	6	1	7711185		18,100		
5I 4.0 ISO TM 028/010		4	24	6	1	7711585		18,100		
5I 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	1	7711195		18,100		
5I 4.5 ISO TM 028/011		4.5	22.5	5	1	7711595		18,100		

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。 2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP

溝なしタップ

SPRAL FLUTED TAP

スパイラルタップ

SPRAL POINTED TAP

ポイントタップ

HAND TAP

ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)

管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)

管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)

管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP

インサートねじ用

NUT TAP

ナットタップ

MACHING CENTER TAP

マシセンタリングタップ

DRILL TAP

ドリルタップ

G-LIST No. | FW1008

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)

前ページより

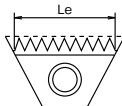
FROM 呼び Description 2I ~ 5I

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
						VBX		
6BI 1.5 ISO TM2	6B	1.5	36	24	1	7715456	C	21,400
6BI 2.0 ISO TM2		2	36	18	1	7715466		21,400
6BI 3.0 ISO TM2		3	36	12	1	7715476		21,400
6BI 4.0 ISO TM2		4	32	8	1	7715486		21,400
6BI 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	1	7715496		21,400
6BI 5.0 ISO TM2		5	30	6	1	7715506		21,400
6BI 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	1	7715516		21,400
6BI 6.0 ISO TM2		6	30	5	1	7715526		21,400

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■メートルおねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (external)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・ Sizes marked with * are special order items.



単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)		
					VBX				
2E 0.75 ISO TM2	2	0.75	10.5	14	7712092	C	9,460		
2E 1.0 ISO TM2		1	10	10	7712102		8,070		
2E 1.25 ISO TM2		1.25	10	8	7712112		8,070		
2E 1.5 ISO TM2		1.5	9	6	7712122		8,070		
3E 0.75 ISO TM2	3	0.75	15	20	7712093	C	11,200		
3E 1.0 ISO TM2		1	14	14	7712103		9,460		
3E 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	7712113		9,460		
3E 1.5 ISO TM2		1.5	15	10	7712123		9,460		
3E 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	7712133		9,460		
3E 2.0 ISO TM2		2	14	7	7712143		9,460		
3E 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	7712153		18,100		
5E 1.0 ISO TM2	5	1	26	26	7712105	C	18,100		
5E 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	7712115		18,100		
5E 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	7712125		18,100		
5E 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	7712135		18,100		
5E 2.0 ISO TM2		2	24	12	7712145		18,100		
5E 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	7712155		18,100		
5E 3.0 ISO TM2		3	24	8	7712165		18,100		
5E 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	7712175		18,100		
5E 4.0 ISO TM2		4	24	6	7712185		18,100		
5E 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	7712195		18,100		
6BE 1.5 ISO TM2		6B	1.5	36	24		7716456	C	21,400
6BE 2.0 ISO TM2			2	36	18		7716466		21,400
6BE 3.0 ISO TM2	3		36	12	7716476	21,400			
6BE 4.0 ISO TM2	4		32	8	7716486	21,400			
6BE 4.5 ISO TM2	4.5		31.5	7	7716496	21,400			
6BE 5.0 ISO TM2	5		30	6	7716506	21,400			
6BE 5.5 ISO TM2	5.5		33	6	7716516	21,400			
6BE 6.0 ISO TM2	6		30	5	7716526	21,400			

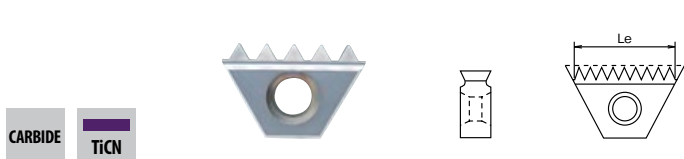
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■管用平行ねじ用インサート(おねじ・めねじ兼用) Inserts for straight pipe threads (external & internal)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAIN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・ Sizes marked with * are special order items.

■平行ねじ Rp(PS),G(PF)

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
							VBX		(Yen)
2EI 19 WTM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2	3/8"	7713542	C	6,710
2EI 14 WTM2		14	9.07	5	TMC12-2, TMC20-2 TM2C20-2	1/2" 5/8"			7713572
3EI 14 WTM2	3	14	14.51	8	TMC16-3, TMC20-3	3/4", 7/8"	7713573	C	7,890
3EI 11 WTM2		11	13.85	6	TMC16-3, TMC20-3 TM2C25-3	1" 1-1/8"			7713593
5EI 11 WTM2	5	11	23.09	10	TMC25-5 TMC32-5 TM2C32-5	1-1/4" 1-1/2" 2"	7713595	C	15,100

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■管用テーパねじ用インサート(おねじ・めねじ兼用) Inserts for Taper pipe threads (external & internal)



■R(PT),Rc(PT)

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
							VBX		(Yen)
2EI 19 BSPT TM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2, TMC20-2LH	3/8"	7713042	C	6,710
3EI 14 BSPT TM2		14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH TMNC20-3, TMNC20-3LH	1/2" 3/4"			7713073
3EI 11 BSPT TM2	3	11	13.85	6	TMNC20-3, TMNC20-3LH	1", 1-1/4", 1-1/2"	7713093	C	7,890
5EI 11 BSPT TM2		5	11	23.09	10	TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5 TMC32-5, TMNC32-5*, TMNC32-5LH* TMLC32-5 TM2C32-5			7713095

- *印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 2. LHボディ使用時の注意点についてはP.534を参照下さい。
 3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
 4. ねじ立て長さが規格より短い場合は、上記組合せ以外にも使用可能な場合があります。

- * Sizes marked with * are special order items.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 2. For cautions of using LH Body : please refer to p.534.
 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.
 4. When tapping length is shorter than Le, other options for holder + insert combination may be possible.

NCプログラム作成ソフト

Thread Milling NC Code Generator Software

※詳細は▶P.540を参照下さい。
See p.540 for details

作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DRILLS
 TAPS
 GAUGES
 ROUND DISCS
 ROLLING DISCS
 OTHER PRODUCTS
 INDEX
 THREAD MILL
 スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マチンガセンタータップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ

G-LIST No. | FW1008

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HYPRO PLANET CUTTER MULTI POINT (THREAD MILLING CUTTER)

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ NPT

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
							VBX		
3EI 14 NPT TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	1/2", 3/4"	7713163	C	9,460
3EI 11.5 NPT TM2	3	11.5	13.25	6	TMC16-3 124/001 TMNC20-3, TMNC20-3LH	3/4" 1"~2"	7713183		9,460
5EI 11.5 NPT TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5 TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH* TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5, TM2C32-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	1-1/4" 1-1/2" 2	7713285	C	18,100
5EI 8 NPT TM2	5	8	22.23	7	TMC25-5 124/004 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-1/2", 3"	7713305		18,100

■ NPTF

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
							VBX		
3EI 14 NPTF TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	1/2", 3/4"	7713173	C	9,460
3EI 14 NPTF TM2		14	14.51	8	TMNC20-3, TMNC20-3LH	3/4"	7713173		9,460
3EI 11.5 NPTF TM2		11.5	13.25	6		1"~2"	7713193		9,460
5EI 11.5 NPTF TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5 TMC25-5 124/004	1-1/4"~2"	7713295	C	18,100
5EI 8 NPTF TM2		8	22.23	7	TMC32-5, TMLC32-5, TM2C32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2" 2-1/2", 3"	7713315		18,100




*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
2. LHボディ使用時の注意点についてはP.534を参照下さい。
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
2. For cautions of using LH Body : please refer to p.534.
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■ インサート材種一覧 Type of Inserts

材種 Material	特長 Features
	一般鋼・鋳鉄第一推奨 For general steel and cast iron ・超微粒子超硬+TiCNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiCN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
	ステンレス第一推奨 For stainless steel ・超微粒子超硬+TiAlNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiAlN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
	超硬ノンコート Carbide non-coated ・アルミニウム等非鉄金属、耐熱鋼、チタン合金の加工に最適 For non-ferrous metals such as aluminum, heat-resistance alloy and titanium alloy

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

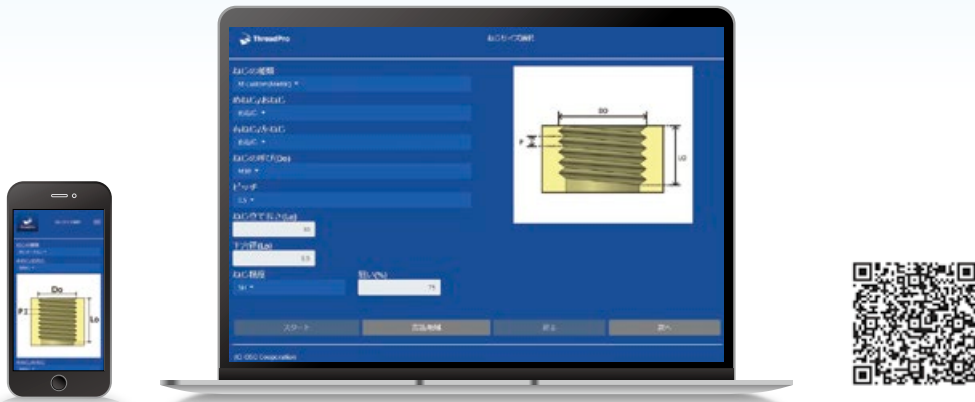
NCプログラム作成ソフト ThreadPro

Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"



NCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、
作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。
パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.

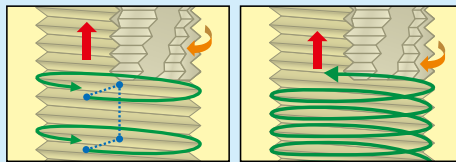


ThreadProは機能も充実！ ThreadPro with Comprehensive Features

1) ゼロカットのプログラムも
簡単作成可能
Generate programs for zero cut at ease



2) シングル送りで高品質加工
High quality machining by continuous passes



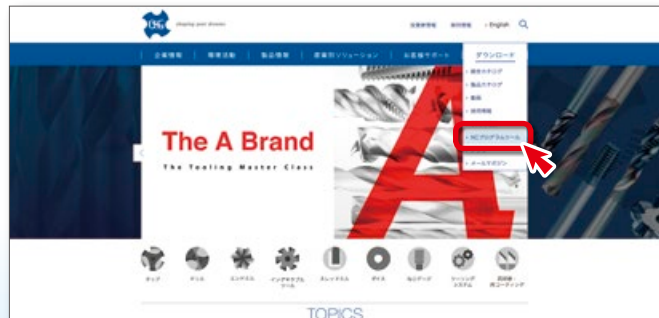
マルチ送り Pass type : stairs

シングル送り Pass type : continuous

3) 加工軌跡見直して、
工具損傷も軽減
Capability to review machining
trajectory to reduce tool damage

ダウンロードはこちらから
ホームページ <https://www.osg.co.jp/>

又は
で検索!



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ネット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ユニファイおねじ用インサート Inserts for Unified screw thread (external)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
 * Sizes marked with * are special order items.

単位:mm Unit:mm

呼び Description	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (¥)
2E 28 UN TM2	2	28	9.98	11	7712202	C	8,070
2E 24 UN TM2		24	9.53	9	7712212		8,070
2E 20 UN TM2		20	10.16	8	7712222		8,070
2E 18 UN TM2		18	9.88	7	7712232		8,070
2E 16 UN TM2		16	9.53	6	7712242		8,070
2E 14 UN TM2		14	9.07	5	7712252		8,070
3E 28 UN TM2		3	28	14.51	16		7712203
3E 27 UN TM2	27		14.11	15	7712213		9,460
3E 24 UN TM2	24		14.82	14	7712223		9,460
3E 20 UN TM2	20		13.97	11	7712233		9,460
3E 18 UN TM2	18		14.11	10	7712243		9,460
3E 16 UN TM2	16		14.29	9	7712253		9,460
3E 14 UN TM2	14		14.51	8	7712263		9,460
3E 13 UN TM2	13		13.68	7	7712273		9,460
3E 12 UN TM2	12		14.82	7	7712283		9,460
5E 24 UN TM2	5		24	25.4	24		7712205
5E 20 UN TM2		20	25.4	20	7712215		18,100
5E 18 UN TM2		18	25.4	18	7712225		18,100
5E 16 UN TM2		16	25.4	16	7712235		18,100
5E 14 UN TM2		14	25.4	14	7712245		18,100
5E 13 UN TM2		13	25.4	13	7712255		18,100
5E 12 UN TM2		12	25.4	12	7712265		18,100
5E 11 UN TM2		11	25.4	11	7712275		18,100
5E 10 UN TM2		10	22.86	9	7712285		18,100
5E 9 UN TM2		9	22.58	8	7712295		18,100
5E 8 UN TM2		8	22.23	7	7712305		18,100
5E 7 UN TM2		7	21.77	6	7712315		18,100
5E 6 UN TM2		6	21.17	5	7712325		18,100

1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.523～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.523 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

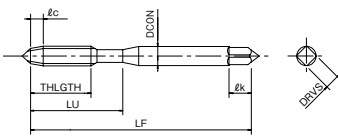
CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

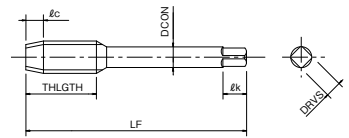
■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タップ
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
DRILL TAP
ドリルタップ

Type 1



Type 2



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, シャンク形状, 形状, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for M 1 x 0.25, M 1.2 x 0.25, M 1.4 x 0.3, M 1.6 x 0.35, M 1.6 x 0.2, M 1.7 x 0.35, M 2 x 0.4, M 2.3 x 0.4, M 2.5 x 0.45, M 2.6 x 0.45, M 3 x 0.5, M 4 x 0.7.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, シャンク形状, 形状, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for M 5 x 0.8, M 6 x 1, M 8 x 1.25, M 8 x 1, M 10 x 1.5, M 10 x 1.25, M 10 x 1, M 12 x 1.75, M 12 x 1.5, M 12 x 1.25, M 12 x 1, M 14 x 2, M 14 x 1.5, M 16 x 2, M 16 x 1.5.

■ = NEW SIZES

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
- 有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
- 2. シャンク精度はめねじ精度を保證するものではありません。
- 3. M2.6以下は油溝がありません。
- 4. 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)、1P: ショートチャンファ
- 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。(ショートチャンファは除く)
- 6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm. (see p.836)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping. 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
- 4. ϕc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes), 1P: short chamfer
- 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.(Excluding short chamfer)
- 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能▶▶▶P.6

Table with columns: 被削材, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, 銅, 黄銅, 黄銅鑄物, 青銅, アルミ, アルミ合金, マグネシウム合金, 亜鉛合金, チタン合金, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Includes rows for A-XPF and various material grades.

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産
△ = 生産中止品



M1~M2.6 M3~



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
8321960	M 1 × 0.25	STD	RH4	4P	30	5.5	-	3	1	Yes	●	3	4,840	
8321961	2P			1					-					
8321964	M 1.2 × 0.25	STD	RH4	4P	32	5.5	-	3	1	Yes	●	3	4,530	
8321965				2P					1	-				
8321968	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	4P	34	7	-	3	1	Yes	●	3	4,310	
8321969				2P					1	-				
8321972	M 1.6 × 0.35	STD	RH4	4P	36	8	-	3	1	Yes	●	3	4,270	
8321973				2P					1	-				
8321976	M 1.6 × 0.2	STD	RH4	4P	36	8	-	3	1	Yes	●	3	4,890	
8321977				2P					1	-				
8321980	M 1.7 × 0.35	STD	RH4	4P	36	8	-	3	1	Yes	●	3	4,120	
8321981				2P					1	-				
8321984	M 2 × 0.4	STD	RH4	4P	40	8	-	3	1	Yes	●	3	3,800	
8321985				2P					1	-				
8321988	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	4P	42	9.5	-	3	1	Yes	●	3	3,760	
8321989				2P					1	-				
8321992	M 2.5 × 0.45	STD	RH4	4P	44	9.5	-	3	1	Yes	●	3	3,580	
8321993				2P					1	-				
8321996	M 2.6 × 0.45	STD	RH4	4P	44	9.5	-	3	1	Yes	●	3	3,580	
8321997				2P					1	-				
8322008	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes	●	4	3,370	
8322009				2P					1	-				
8322032	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes	●	7	3,440	
8322033				2P					1	-				
8322044	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	1	Yes	●	11	3,650	
8322045				2P					1	-				
8322056	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes	●	13	3,870	
8322057				2P					1	-				
8322059	STD+2	RH9	2P						1	-	D	●	13	4,370

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSIはP.1037をご覧ください。

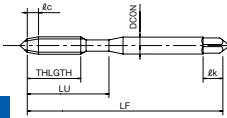
- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - M2.6以下は油溝がありません。
 - 食付4P : P(通り穴用) , 2P : B(止り穴用)
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ ニューロールタップ NU-ROLL

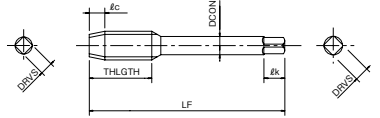
炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくずトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
8322075	M 8 × 1.25	STD	RH5	2P	70	12	-	6.2	2	-	D	●	20	5,880
8322076				4P					2	-	B	●	19	5,190
8322077	M 8 × 1	STD	RH7	2P	70	12	-	6.2	2	-	D	●	19	5,190
8322079				STD+1					RH8	2P	2	-	D	●
8322091	M 8 × 1	STD	RH7	4P	70	12	-	6.2	2	-	B	●	19	5,880
8322091				2P					2	-	B	●	20	5,880
8322107	M10 × 1.5	STD	RH5	2P	75	15	-	7	2	-	D	●	29	7,150
8322108				4P					2	-	B	●	28	6,300
8322109	M10 × 1.5	STD	RH7	2P	75	15	-	7	2	-	B	●	28	6,300
8322110				STD+2					RH9	2P	2	-	D	●
8322121	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	15	-	7	2	-	B	●	28	6,300
8322122				4P					2	-	B	●	28	6,300
8322123	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	15	-	7	2	-	B	●	28	6,300
8322125				STD+1					RH8	2P	2	-	D	●
8322134	M10 × 1	STD	RH7	4P	75	15	-	7	2	-	B	●	28	7,020
8322135				2P					2	-	B	●	29	7,020
8322145	M12 × 1.75	STD	RH6	2P	82	17	-	8.5	2	-	D	●	45	10,900
8322146				4P					2	-	B	●	45	9,590
8322147	M12 × 1.5	STD	RH7	2P	82	17	-	8.5	2	-	B	●	45	9,590
8322149				STD+2					RH10	2P	2	-	D	●
8322160	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	17	-	8.5	2	-	B	●	46	9,590
8322161				2P					2	-	B	●	46	9,590
8322176	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	82	17	-	8.5	2	-	B	●	46	9,590
8322177				2P					2	-	B	●	46	9,590
8322194	M12 × 1	STD	RH7	4P	82	17	-	8.5	2	-	B	●	46	12,100
8322195				2P					2	-	B	●	46	12,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm. (see p.836)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 - ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to P.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ
呼び Size M14 ~ M45 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel				中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel										ステンレス Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC														
S-XPF	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1175

Xパフォーマー
X PERFORMER

The A Brand

S-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.841

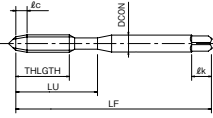
■ニューロールタップ NU-ROLL

炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくずトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

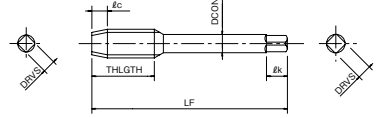
Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.



Type 1



Type 2



CPM HSSE V

M1~M2.6 M3~

FROM 呼び Size M1 ~ M12



ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 形状, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various M series taps.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 形状, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various M series taps.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照) 有効径上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P (通り穴) 、2P : B (止り穴)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≤ M2.6; without oil groove.
4. ϕc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSG アプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

Table showing material compatibility for S-XPF taps. Columns include Work Material (Low Carbon Steel, Medium Carbon Steel, High Carbon Steel, Alloy Steel, Hardened Steel, Stainless Steel, Tool Steel, Cast Steel, Cast Iron, Ductile Cast Iron, Copper, Brass, Bronze, Aluminum Rolled, Aluminum Alloy Casting, Magnesium Alloy Casting, Zinc Alloy Casting, Titanium Alloy, Nickel Alloy, Thermo Setting Plastic, Thermo Plastic) and icons indicating compatibility.

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1176

油穴付きXパフォーマー

X PERFORMER WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY



OIL-S-XPFF

切削条件 Cutting Conditions | P.841



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322557	M6 x1	STD	RH7	2P	62	8	24	6	1	—	●	13	8,390
8322577	M8 x1.25	—	—	—	70	10	—	6.2	2	D	●	18	11,400
8322609	M10 x1.5	—	—	—	75	12	—	7	2	—	●	25	13,700

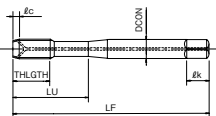
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
有効径上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18 μ mとなっております。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- * 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ ニューロールタップ NU-ROLL

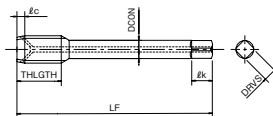
S-XPFの性能に加え、オイルホールを各油溝に配置した効果により、優れた潤滑性と冷却効果を得る事ができ、高速・高効率と高耐久性能を両立しました。

Putting oil holes at each oil groove on superior S-XPF design, obtained superior lubrication and cooling down, materialized both high speed productivity and high wear resistance.

Type 1



Type 2



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322647	M12 x1.75	STD	RH8	—	82	14	—	8.5	2	—	●	40	20,900
8322727	M14 x1.5	—	—	2P	88	12	—	10.5	2	D	●	68	32,400
8322755	M16 x1.5	STD	RH9	—	95	12	—	12.5	2	—	●	97	40,700

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18 μ m. (see p.836)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - IP of center surface and incomplete thread is retained to improve tap insertion of the drill holes.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます
▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼 高炭素鋼		合金鋼		調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	C	C0.25%	C0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSc	PB	AL	ACADC	MC	ZDC						
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSc	PB	AL	ACADC	MC	ZDC						
OIL-S-XPFF	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

 Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

VPニューロール

VP NU-ROLL

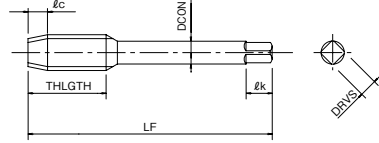
VP-NRT



■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能
です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is
possible at wide.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317410	M 1 x 0.25	STD	RH4	4P	30	7	-	3	Yes	●	3	4,610
8317411	2P			-								
8317414	M 1.2 x 0.25	STD	RH4	4P	32	8	-	3	Yes	●	3	4,330
8317415				2P					-			
8317418	M 1.4 x 0.3	STD+1	RH5	4P	34	9	-	3	-	●	3	4,100
8317419				2P					-			
8317420	M 1.6 x 0.35	STD+1	RH5	4P	36	10	-	3	Yes	●	3	4,100
8317421				2P					-			
8317424	M 1.6 x 0.35	STD	RH4	4P	36	10	-	3	-	●	3	4,440
8317425				2P					-			
8317430	M 1.7 x 0.35	STD+1	RH5	4P	36	11	-	3	Yes	●	3	3,910
8317431				2P					-			
8317432	M 1.7 x 0.35	STD+1	RH5	4P	36	11	-	3	Yes	●	3	3,910
8317433				2P					-			
8317442	M 2 x 0.4	STD	RH4	4P	40	12	-	3	Yes	●	3	3,620
8317443				2P					-			
8317444	M 2 x 0.4	STD+1	RH5	4P	40	12	-	3	Yes	●	3	3,620
8317445				2P					-			
8317446	M 2.3 x 0.4	STD	RH4	4P	42	13	-	3	Yes	●	4	3,550
8317447				2P					-			
8317478	M 2.5 x 0.45	STD	RH4	4P	44	14	-	3	Yes	●	4	3,390
8317479				2P					-			
8317490	M 2.6 x 0.45	STD+1	RH5	4P	44	14	-	3	Yes	●	4	3,390
8317491				2P					-			
8317492	M 2.6 x 0.45	STD+1	RH5	4P	44	14	-	3	Yes	●	4	3,390
8317493				2P					-			
8317502	M 3 x 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	●	5	3,240
8317503				2P					-			
8317504	M 3 x 0.5	STD+1	RH6	4P	46	9	18	4	Yes	●	5	3,620
8317505				2P					-			
8317514	M 3.5 x 0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	Yes	●	5	3,350

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
(精度欄 は3級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。)
- 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突出しセンタとなります。
- M2.6以下は油溝がありません。
- 食付4P:P(通り穴)、2P:B(止り穴)
- 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 清なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
清なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317515	M 3.5 x 0.6	STD	RH4	2P	48	9	18	4	-	●	6	3,350
8317526	M 4 x 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	Yes	●	8	3,280
8317527				2P					-			
8317528	M 4 x 0.7	STD+1	RH7	4P	52	10	20	5	Yes	●	8	3,730
8317529				2P					-			
8317538	M 5 x 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	12	3,500
8317539				2P					-			
8317542	M 5 x 0.8	STD+2	RH8	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	12	3,960
8317543				2P					-			
8317550	M 6 x 1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	Yes	●	14	3,650
8317551				2P					-			
8317554	M 6 x 1	STD+2	RH9	4P	62	12	24	6	Yes	●	14	4,120
8317555				2P					-			
8317568	M 8 x 1.25	STD	RH7	4P	70	18	-	6.2	-	●	20	4,940
8317569				2P					-			
8317574	M 8 x 1	STD	RH7	4P	70	18	-	6.2	-	●	21	5,570
8317575				2P					-			
8317586	M 10 x 1.5	STD	RH7	4P	75	19	-	7	-	●	30	6,030
8317587				2P					-			
8317592	M 10 x 1.25	STD	RH7	4P	75	19	-	7	-	●	30	6,030
8317593				2P					-			
8317598	M 10 x 1	STD	RH7	4P	75	19	-	7	-	●	31	6,660
8317599				2P					-			
8317610	M 12 x 1.75	STD	RH8	4P	82	23	-	8.5	-	●	48	9,110
8317611				2P					-			
8317616	M 12 x 1.5	STD	RH7	4P	82	23	-	8.5	-	●	48	9,110
8317617				2P					-			
8317622	M 12 x 1.25	STD	RH7	4P	82	23	-	8.5	-	●	49	9,110
8317623				2P					-			
8317628	M 12 x 1	STD	RH7	4P	82	23	-	8.5	-	●	49	11,600
8317629				2P					-			

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
(The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 3 internal thread standard.)
- Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
- Thread Size \leq M2.6: without oil groove.
- ϕc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
- 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for flutless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for flutless taps.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel 軟鋼 Mild Steel				中炭素鋼 Medium Carbon Steel			高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45%	C ~0.45%	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC											
VP-NRT	○	○	○	○	○																													

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1150

VPニューロール
VP NU-ROLL

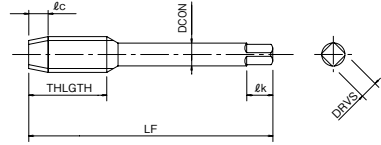
VP-NRT



■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8317724	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	-	3	Yes	●	3	4,310
8317725				2P					-			
8317754	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	44	15	-	3	Yes	●	4	4,100
8317755				2P					-			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8317756	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	-	3	Yes	●	4	4,100
8317757				2P					-			
8317788	No.6- 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes	●	5	4,160
8317789				2P					-			

■突出しセンタ長さ・シャンク四角寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕ は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年7月生産以前のは2P: No.2以下は突出しセンタとなります。
 3. No.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size \leq No.4: without oil groove.
 4. ϕc : 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRT	○	○	○	○					○		○			○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

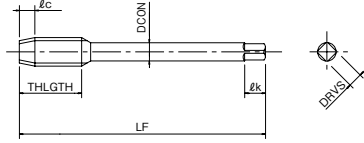
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

VPニューロール ロングシャンク形

VP NU-ROLL LONG SHANK

VP-LT-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319422	M 1 × 0.25	STD	RH4	4P	60	7	-	3	Yes	●	5	6,740
8319423				2P					—	●	5	6,740
8319426	M 1.2 × 0.25	STD	RH4	4P	60	8	-	3	Yes	●	5	6,340
8319427				2P					—	●	5	6,340
8319430	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	4P	60	9	-	3	Yes	●	5	5,930
8319431				2P					—	●	5	5,930
8319434	M 1.7 × 0.35	STD	RH4	4P	60	11	-	3	Yes	●	5	5,720
8319435				2P					—	●	5	5,720
8319438	M 2 × 0.4	STD	RH4	4P	80	12	-	3	Yes	●	6	5,310
8319439				2P					—	●	6	5,310
8319442	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	4P	80	13	-	3	Yes	●	7	5,120
8319443				2P					—	●	6	5,120
8319446	M 2.5 × 0.45	STD	RH4	4P	80	14	-	3	Yes	●	7	5,120
8319447				2P					—	●	6	5,120
8319450	M 2.6 × 0.45	STD	RH4	4P	80	14	-	3	Yes	●	7	5,050
8319451				2P					—	●	6	5,050
8319454	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	●	9	5,000
8319455				2P					—	●	9	5,000
8319458	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	120	9	18	4	Yes	●	13	6,760
8319459				2P					—	●	13	6,760
8319462	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	●	10	5,000
8319463				2P					—	●	10	5,000
8319466	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	120	9	18	4	Yes	●	14	6,870
8319467				2P					—	●	13	6,870
8319470	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	80	10	20	5	Yes	●	13	4,560
8319471				2P					—	●	13	4,560
8319474	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	120	10	20	5	Yes	●	19	6,430
8319475				2P					—	●	19	6,430
8319478	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	100	11	22	5.5	Yes	●	20	5,360
8319479				2P					—	●	20	5,360
8319482	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	150	11	22	5.5	Yes	●	29	8,470
8319483				2P					—	●	29	8,470
8319484	M 6 × 1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	Yes	●	25	5,190
8319485				2P					—	●	25	5,190
8319488	M 6 × 1	STD	RH7	4P	150	12	24	6	Yes	●	35	8,060
8319489				2P					—	●	35	8,060

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319498	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	100	18	-	6.2	—	●	28	6,340
8319499				2P					—	●	28	6,340
8319502	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	150	18	-	6.2	—	●	41	9,530
8319503				2P					—	●	41	9,530
8319506	M 8 × 1	STD	RH7	4P	100	18	-	6.2	—	●	29	6,910
8319507				2P					—	●	29	6,910
8319510	M 8 × 1	STD	RH7	4P	150	18	-	6.2	—	●	42	9,970
8319511				2P					—	●	42	9,970
8319512	M 10 × 1.5	STD	RH7	4P	100	19	-	7	—	●	38	7,300
8319513				2P					—	●	37	7,300
8319516	M 10 × 1.5	STD	RH7	4P	150	19	-	7	—	●	53	10,500
8319517				2P					—	●	55	10,500
8319520	M 10 × 1.25	STD	RH7	4P	100	19	-	7	—	●	38	7,300
8319521				2P					—	●	38	7,300
8319524	M 10 × 1.25	STD	RH7	4P	150	19	-	7	—	●	55	10,500
8319525				2P					—	●	54	10,500
8319528	M 10 × 1	STD	RH7	4P	100	19	-	7	—	●	40	7,540
8319529				2P					—	●	40	7,540
8319532	M 10 × 1	STD	RH7	4P	150	19	-	7	—	●	57	10,700
8319533				2P					—	●	56	10,700
8319538	M 12 × 1.75	STD	RH8	4P	150	23	-	8.5	—	●	81	12,900
8319539				2P					—	●	80	12,900
8319540	M 12 × 1.75	STD	RH8	4P	200	23	-	8.5	—	●	105	14,500
8319541				2P					—	●	103	14,500
8319546	M 12 × 1.5	STD	RH8	4P	150	23	-	8.5	—	●	81	12,900
8319547				2P					—	●	81	12,900
8319548	M 12 × 1.5	STD	RH8	4P	200	23	-	8.5	—	●	106	14,500
8319549				2P					—	●	105	14,500
8319554	M 12 × 1.25	STD	RH7	4P	150	23	-	8.5	—	●	81	12,900
8319555				2P					—	●	80	12,900
8319557	M 12 × 1.25	STD	RH7	4P	200	23	-	8.5	—	●	104	14,500
8319558				2P					—	●	105	14,500
8319562	M 12 × 1	STD	RH7	4P	150	23	-	8.5	—	●	83	14,200
8319563				2P					—	●	82	14,200
8319564	M 12 × 1	STD	RH7	4P	200	23	-	8.5	—	●	107	15,600
8319565				2P					—	●	108	15,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. 精度欄 \square は 2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年 7月生産以前のものは 2P・M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴)、2P:B(止り穴)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 8. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
3. Thread Size \geq M2.6; without oil groove.
4. ϕc : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
8. The drill hole diameter for flutless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for flutless taps.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel		鋳鋼 Cast Steel		鋳鉄 Cast Iron		タタリ Ductile Cast Iron		銅 Copper		黄銅 Brass		黄銅 Brass Casting		青銅 Bronze		アルミ 延材 Aluminum Rolled		アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting		マグネシウム 合金 Magnesium Alloy Casting		亜鉛合金 Zinc Alloy Casting		チタン 合金 Titanium Alloy		Ni基 合金 Nickel Alloy		熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic		熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC																									
VP-LT-NRT	○	○	○	○										○																																	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ (米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ (米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用

NUIT TAP ナットタップ

MACHING CENTER TAP マチセンタタップ

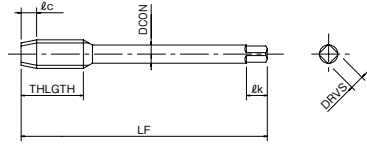
DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1154

VPニューロール ロングシャンク形

VP NU-ROLL LONG SHANK

VP-LT-NRT



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8319610	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	80	13	-	3	Yes	D	●	6,240
2P				-					●		7,6240	
8319611	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	80	15	-	3	Yes	D	●	7,5930
2P				-					●		6,5930	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年7月生産以前のもは2P:No.2以下は突出しセンタとなります。
 3. No.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- *溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8319618	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	80	15	-	3	Yes	D	●	7,5930
8319619				2P					-		●	7,5930
8319623	No.6- 32UNC	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	D	●	10,6090
8319624				2P					-		●	9,6090

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size \leq No.4: without oil groove.
 4. ℓc : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.



機械搭載サポート

※詳細はこちら
Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-LT-NRT	○	○	○	○					○		○			○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

VPニューロール ショートチャンファー形

VP NU-ROLL · SHORT CHAMFER TYPE

VP-SC-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度欄 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318001	M1 × 0.25	STD	RH4	1P	30	7	—	3	—	●	3,5210	
8318004	M1.2 × 0.25				32	8	—	3	—	●	3,4890	
8318006	M1.4 × 0.3				34	9	—	3	—	●	3,4610	
8318008	M1.6 × 0.35				36	10	—	3	—	D	3,4580	
8318011	M1.7 × 0.35				36	11	—	3	—	●	3,4440	
8318017	M2 × 0.4				40	12	—	3	—	●	3,4100	
8318025	M2.5 × 0.45				44	14	—	3	—	●	4,3800	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度欄 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318104	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	42	13	—	3	—	●	34,870	
8318108	No.4- 40UNC	STD	RHS		44	15	—	3	—	D	●	44,610

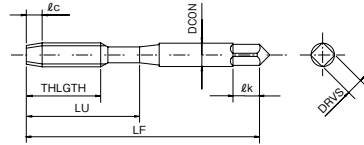
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. No.4以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度欄 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318027	M2.6 × 0.45	STD	RH4	1P	44	14	—	3	—	●	4,3800	
8318031	M3 × 0.5	STD	RH5		46	9	18	4	—	●	4,3620	
8318033	M3.5 × 0.6	STD	RH4		48	9	18	4	—	●	6,3760	
8318037	M4 × 0.7	STD	RH6		52	10	20	5	—	●	7,3730	
8318042	M5 × 0.8	STD	RH6		60	11	22	5.5	—	●	11,3960	
8318048	M6 × 1	STD	RH7		62	12	24	6	—	●	14,4120	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. Thread Size \geq M2.6: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度欄 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318112	No.6- 32UNC	STD	RHS	1P	48	9	18	4	—	D	●	54,760

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. Thread Size \leq No.4: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

最新加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-SC-NRT	○	○	○	○					○					○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPRIND FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPRIND POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

NUIT TAP
ナットタップ

MACHING CENTER TAP
マシニングセンタータップ

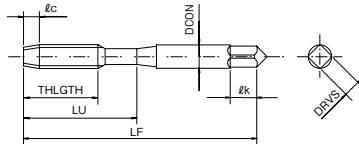
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1152

VPニューロール ショートチャンファー形ロングシャンク

VP NU-ROLL · SHORT CHAMFER · LONG SHANK

VP-LT-SC-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精鋭表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突起 外部中心 D	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318201	M1 × 0.25	STD	RH4	1P	60	7	—	3	—	●	5,6740	
8318207	M1.2 × 0.25				60	8	—	3	—	●	5,6340	
8318211	M1.4 × 0.3				60	9	—	3	—	●	5,5930	
8318221	M1.7 × 0.35				60	11	—	3	—	●	5,5720	
8318233	M2 × 0.4				80	12	—	3	—	●	6,5310	
8318249	M2.5 × 0.45				80	14	—	3	—	●	6,5120	

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- *溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精鋭表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突起 外部中心 D	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318253	M2.6 × 0.45	STD	RH4	1P	80	14	—	3	—	●	7,5050	
8318261	M3 × 0.5				80	9	18	4	—	●	9,5000	
8318265	M3.5 × 0.6				80	9	18	4	—	●	10,5000	
8318273	M4 × 0.7				80	10	20	5	—	●	13,4560	
8318283	M5 × 0.8				100	11	22	5.5	—	●	20,5360	
8318295	M6 × 1				100	12	24	6	—	●	24,5190	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. Thread Size \leq M2.6: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精鋭表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突起 外部中心 D	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318407	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	80	13	—	3	—	●	6,2400	
8318415	No.4- 40UNC				80	15	—	3	—	●	7,5930	

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕ は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. No.4以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- *溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精鋭表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突起 外部中心 D	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318423	No.6- 32UNC	STD	RH5	1P	80	9	18	4	—	●	10,6090	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. Thread Size \leq No.4: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

■ 詳細は ▶P.9 を参照下さい。
See p.9 for details



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
VP-LT-SC-NRT	○	○	○	○					○					○	○			○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ITニューロール

IT NU-ROLL

IT-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319811	M1 × 0.25	STD	RH4	2P	30	5	—	3	●	3,521.0	
8319815	M1.2 × 0.25				32	5	—	3	—	●	3,489.0
8319819	M1.4 × 0.3	STD	RH4	2P	34	6.5	—	3	D	3,461.0	
8319825	M1.6 × 0.35				36	7	—	3	—	●	3,440.0
8319831	M1.7 × 0.35	STD	RH5	2P	36	8	—	3	—	●	4,440.0

1. 精度欄 **STD** は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P : B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. M2.6以下は油溝がありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
*	No.0- 80UNF	STD	RH3	2P	36	7	3	—	*	—	
*	No.1- 64UNC				36	8	3	—	—	*	—
*	No.1- 72UNF				36	8	3	—	—	*	—
8319925	No.2- 56UNC	STD	RH4	2P	42	9.5	3	D	●	3,487.0	
*	No.2- 64UNF	STD	RH3		42	9.5	3	—	—	—	

- *印は受注生産となります。
1. 精度欄 **STD** は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 食付2P : B(止り穴用)
 4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

メートルねじ Metric Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
M 1 × 0.25	4	0.89
M 1.2 × 0.25	4	1.09
M 1.4 × 0.3	4	1.26
M 1.6 × 0.35	4	1.43
M 1.7 × 0.35	4	1.53
M 2 × 0.4	4	1.8
M 2.3 × 0.4	4	2.1
M 2.5 × 0.45	4	2.27
M 2.6 × 0.45	4	2.37
M 3 × 0.5	5	2.75

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、芯ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意ください。
5. IT-NRTの下穴はリーマを通した時の狙い値です。
6. IT-NRTは完全トップロール狙いの下穴径です。

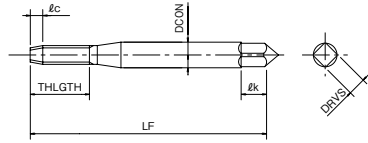
被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel / Mild Steel				中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel		鋳鋼 Cast Steel		鋳鉄 Cast Iron		タタリ Ductile Cast Iron		銅 Copper		黄銅 Brass		黄銅 銅物 Brass Casting		青銅 Bronze		アルミ 延材 Aluminum Rolled		アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting		マグネシウム 合金 Magnesium Alloy Casting		亜鉛合金 Zinc Alloy Casting		チタン 合金 Titanium Alloy		Ni基 合金 Nickel Alloy		熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic		熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC																											
IT-NRT	○	○	○	○					○																																							

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ニューロールタップ NU-ROLL



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319843	M2 × 0.4	STD	RH4	2P	40	8	—	3	—	●	3,410.0
8319847	M2.3 × 0.4				42	9	—	3	—	●	4,399.0
8319879	M2.5 × 0.45	STD	RH5	2P	44	9	—	3	D	●	4,380.0
8319891	M2.6 × 0.45				44	9.5	—	3	—	●	4,380.0
8319903	M3 × 0.5	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—	●	5,362.0

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Thread size ≤ M2.6 : without oil groove.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
*	No.3- 48UNC	STD	RH4	2P	44	9.5	3	—	*	—
*	No.3- 56UNF	STD	RH4		44	9.5	3	—	*	—
8319957	No.4- 40UNC	STD	RH5		44	11	3	—	D	●
*	No.4- 48UNF	STD	RH4	44	11	3	—	—	*	—

- Sizes marked with * are special order items.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
 4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
No.2 - 56UNC	4	1.95
No.4 - 40UNC	5	2.51

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.
5. The hole for the IT-NRT indicates a target value using a reamer.
6. The hole sizes for the IT-NRT are aimed at complete top rolls.

ドリル
DRILLS
タップ
TAPS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPINAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPINAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHING CENTER TAP
マシニング中心
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1173

UMニューロール

UM NU-ROLL

UM-NRT



CPM

CrN

ねじの種類 : S

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8317965	S0.5 X 0.125	STD	RH2	2P	30	2	3	Yes	●	3	8,320
8317971	S0.6 X 0.15				30	2.5	3	Yes	●	3	7,330
8317977	S0.7 X 0.175				30	2.5	3	Yes	●	3	6,660
8317983	S0.8 X 0.2 X 3				30	3	3	Yes	●	3	6,010

1. 精度欄は4H5めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

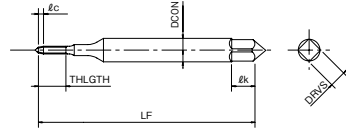
4H5ねじ用下穴径 for JIS class 4H5 drill hole dia.

ねじの呼び Thread Size	UM-NRT	
	最小 Min	最大 Max
S0.5 X 0.125	0.46	0.47
S0.6 X 0.15	0.54	0.56
S0.7 X 0.175	0.63	0.64
S0.8 X 0.2	0.71	0.73
S0.8 X 0.15	0.74	0.76
S0.9 X 0.225	0.8	0.82

切削条件基準表 Cutting conditions

被削材 Work Material	切削速度 (m/min) Cutting Speed	
低炭素鋼 Low Carbon Steels	~ C0.25%	2 ~ 10
ステンレス鋼 Stainless Steels	SUS	1 ~ 5
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	AL	2 ~ 12
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	~ Si16%	2 ~ 12
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Castings	ZDC	2 ~ 10

ニューロールタップ NU-ROLL



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
8317989	S0.8 X 0.2 X 5	STD	RH2	2P	30	5	3	Yes	●	3	6,010	
8317992	S0.8 X 0.15				30	5	3	Yes	C	●	3	6,010
8317995	S0.9 X 0.225				30	3	3	Yes	●	●	3	6,010

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 4H5 internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is provided to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

1. 盛り上がり状態は、従来ニューロールタップと同様に必ずご確認下さい。
2. 切削油剤は、潤滑性の高い水溶性切削油剤、又は、不水溶性切削油剤の使用を推奨します。
3. 使用機械、ホルダは振れ精度の高いものを使用して下さい。
4. ワークの剛性や機械・チャックの剛性等によっては条件を変える必要があります。
5. 塑性変形されためねじの山頂は、割れ込みを持った形状になります。

1. Check the forming condition in the same way as for conventional nu-roll taps.
2. Highly lubricating water-soluble coolant or non-water-soluble coolant is recommended for the coolant.
3. Select the machine and the holder with high run out tolerance.
4. Cutting conditions may change depending on the strength of the work material, machines, and the holders.
5. The formed thread has a small slit at the crest.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
UM-NRT	○					○									○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

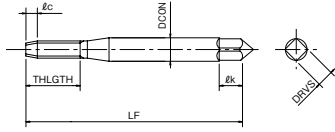
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

VPニューロール 短ねじ形

VP NU-ROLL (SHORT THREAD)

VP-NRTS



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317811	M1 × 0.25			30	5	3	—	●	3	4,610
8317815	M1.2 × 0.25			32	5	3	—	B●	3	4,330
8317819	M1.4 × 0.3	STD	RH4 2P	34	6.5	3	—	●	3	4,100
8317825	M1.6 × 0.35			36	7	3	—	D●	3	4,440
8317831	M1.7 × 0.35			36	8	3	—	B●	3	3,910

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P : B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317843	M2 × 0.4			40	8	3	—	●	3	3,620
8317847	M2.3 × 0.4	STD	RH4 2P	42	9	3	—	B●	3	3,550
8317879	M2.5 × 0.45			44	9	3	—	●	4	3,390
8317891	M2.6 × 0.45			44	9.5	3	—	●	4	3,390

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc : 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRTS	○	○	○	○					○					○	○	○		○	○		○					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAT MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1095

Vコーティング

V COATED

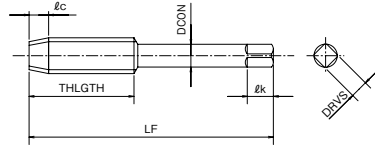
V-NRT



■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。Vコーティングは摩耗係数が小さく、また、耐溶着性、耐熱性に優れるため、水溶性の高希釈タッピングに高性能を発揮します。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. V coating greatly reduces friction and provides superior welding and heat resistance.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310640	M14 ×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—	D	▲78	15,900
8310677	M18 ×2.5	STD	RH11	2P	100	29	—	14	—	D	▲135	23,500

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法2k, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年 7月生産以前のもは 2P : M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. 食付4P : P (通り穴用) , 2P : B (止り穴用)
 4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT (P.561)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310682	M18 ×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—	D	▲138	23,500
8310700	M20 ×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—	D	▲175	25,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length 2k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
▲= The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.561).



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Low Carbon Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic		
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-NRT	○	○	○	○					○					○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング ロングシャンク

V COATED · LONG SHANK

V-LT-NRT



HSSE

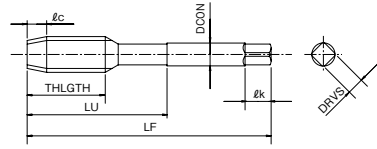
V

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316462	M3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	▲	8	5,000
2P				—					▲	10	5,000	
4P				Yes					▲	13	6,870	
2P				—					▲	13	6,870	
8316482	M5 × 0.8	STD	RH6	4P	150	11	22	5.5	Yes	▲	30	8,470
2P				—					▲	29	6,340	
8316506	M8 × 1	STD	RH7	4P	100	18	37	6.2	—	▲	29	6,340
2P				—					▲	29	6,340	
4P				—					▲	40	9,970	
2P				—					▲	41	9,970	
8316512	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	▲	40	6,740
4P				—					▲	60	10,500	
8316520	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	▲	40	6,740
4P				—					▲	55	10,500	
8316524	M10 × 1	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	▲	40	6,870
4P				—					▲	40	6,870	
8316529	M10 × 1	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	▲	40	6,870
4P				—					▲	56	10,700	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
▲この製品は生産中止しており、VP-LT-NRT(P.550)・TIN-LT-NRT(P.564)へ切り替え生産させていただいております。



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316538	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	150	23	48	8.5	—	▲	80	12,900
2P				—					▲	79	12,900	
4P				—					▲	103	14,500	
2P				—					▲	170	14,500	
8316546	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	80	12,900
4P				—					▲	103	14,500	
8316548	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	200	23	48	8.5	—	▲	104	14,500
2P				—					▲	104	14,500	
8316554	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	81	12,900
4P				—					▲	104	14,500	
8316556	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	200	23	48	8.5	—	▲	104	14,500
2P				—					▲	82	14,200	
8316562	M12 × 1	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	87	14,200
2P				—					▲	87	14,200	
4P				—					▲	113	15,800	
8316564	M12 × 1	STD	RH7	4P	200	23	48	8.5	—	▲	123	15,600
2P				—					▲	123	15,600	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. ϕc : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
▲ = The products have been stopped producing and replaced by VP-LT-NRT(p.550) and TIN-LT-NRT(p.564).

商品シリーズ

Parts & Supply series

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ欄を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-NRT	○	○	○	○					○					○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL
 スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マチンク中心タップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ

G-LIST No. | TH1148

Vコーティング 薄板用

V COATED · FOR SHEET STEELS

V-SS-NRT



HSSE

V

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8310819	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	8P	34	9	3	Yes	●	3	4,610
8310831	M 1.7 × 0.35				36	11	3	Yes	●	3	4,440
8310843	M 2 × 0.4				40	12	3	Yes	●	3	4,100
8310847	M 2.3 × 0.4				42	13	3	Yes	●	4	3,990
8310879	M 2.5 × 0.45				44	14	3	Yes	●	4	3,990
8310891	M 2.6 × 0.45				44	14	3	Yes	●	3	3,870

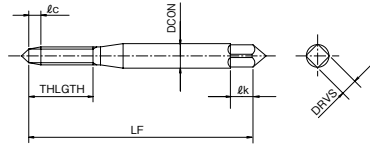
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- *溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

引張り強度700N/mm以下の軟鋼の薄板のねじ立てに最適です。
ヒゲ、バリ、むしれの発生を抑えます。

Good for tapping in thin mild steel plate under 700N/mm. Burrs are prevented and surface finish is good.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8310903	M 3 × 0.5	STD	RH5	8P	46	18	4	Yes	●	5	3,760
8310915	M 3.5 × 0.6	STD	RH4		48	18	4	Yes	△	5	3,760
8310927	M 4 × 0.7	STD	RH6		52	20	5	Yes	●	7	3,800
8310939	M 5 × 0.8	STD	RH6		60	22	5.5	Yes	●	11	3,960
8310951	M 6 × 1	STD	RH7		62	24	6	Yes	●	14	4,120

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- *The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

商品シリーズ

Parts & Supply series ※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-SS-NRT	○	○	○	○					○					○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング 内径仕上げ刃付き

V COATED · WITH CUTTING EDGE ON MINOR DIAMETER (EG-NRT)

V-EG-NRT



HSSE V

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ 位置	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8321400	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	2	B	▲	5	4,530
2P				●							5	4,530	
8321412	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	2	B	▲	8	4,610
2P				●							8	4,610	
8321424	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	2	B	▲	11	4,770
2P				●							11	4,770	
8321436	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	3	B	▲	13	5,000
2P				●							13	5,000	
8321437	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	3	B	▲	13	5,000
2P				●							13	5,000	
8321448	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	3	B	▲	19	6,780
2P				●							19	6,780	
8321449	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	3	B	▲	19	6,780
2P				●							19	6,780	
8321450	M 8 × 1	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	3	B	▲	19	7,590
2P				●							19	7,590	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

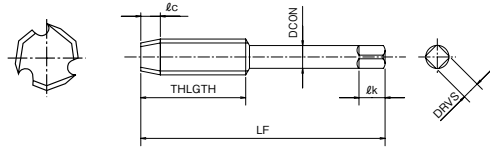
1. 精度欄 Δ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P : P(通り穴用) , 2P : B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、V-EG-NRT(食付: 2P)へ切り替え生産させていただきます。

■ニューロールタップ NU-ROLL

正転時に内径をさらうため下穴径がばらついても過転造にならず、下穴径の管理が容易です。下穴径の選択により、めねじ山頂の割れ込みの除去が可能です。

These taps cut the thread crest while entering the hole. If the drilled hole is too small for a standard Nu-Roll tap, then this tap should be used to form the complete thread.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ 位置	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8321460	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	75	19	—	7	4	B	▲	28	8,190
8321461				2P							●	28	8,190
8321462	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	75	19	—	7	4	B	▲	28	8,190
8321463				2P							●	28	8,190
8321464	M10 × 1	STD	RH7	4P	75	19	—	7	4	B	▲	29	9,090
8321465				2P							●	29	9,090
8321472	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	4	B	▲	44	12,500
8321473				2P							●	44	12,500
8321474	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	4	B	▲	44	12,500
8321475				2P							●	44	12,500
8321476	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	4	B	▲	46	12,500
8321477				2P							●	46	12,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by V-EG-NRT (ℓc:2P).

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

タップの寿命 Tool Life		△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread		除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 3 × 0.5	2.6 ~ 2.65	2.65 ~ 2.72	2.72 ~ 2.81
	M 4 × 0.7	3.43 ~ 3.5	3.5 ~ 3.6	3.6 ~ 3.7
	M 5 × 0.8	4.34 ~ 4.42	4.42 ~ 4.53	4.53 ~ 4.66
	M 6 × 1	5.16 ~ 5.26	5.26 ~ 5.41	5.41 ~ 5.57
	M 8 × 1.25	6.93 ~ 7.06	7.06 ~ 7.23	7.23 ~ 7.41
	M 8 × 1	7.16 ~ 7.26	7.26 ~ 7.41	7.41 ~ 7.57

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定して下さい。
3. 切削速度は30m/min以下、切削油剤は不水溶性切削油剤を推奨します。

タップの寿命 Tool Life		△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread		除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 10 × 1.5	8.7 ~ 8.85	8.85 ~ 9.06	9.06 ~ 9.28
	M 10 × 1.25	8.93 ~ 9.06	9.06 ~ 9.23	9.23 ~ 9.41
	M 10 × 1	9.16 ~ 9.26	9.26 ~ 9.41	9.41 ~ 9.57
	M 12 × 1.75	10.48 ~ 10.66	10.66 ~ 10.91	10.91 ~ 11.15
	M 12 × 1.5	10.7 ~ 10.85	10.85 ~ 11.06	11.06 ~ 11.28
	M 12 × 1.25	10.93 ~ 11.06	11.06 ~ 11.23	11.23 ~ 11.41

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
3. We recommend using oil, and tapping at a speed of 30 m/min.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
V-EG-NRT																										

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPINAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPINAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1065

TiNコーティング
TiN COATED

TIN-NRT



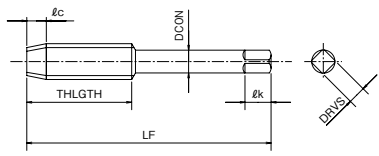
HSSE
TIN



■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高効率ねじ立てができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap models like M1 x 0.25, M1.2 x 0.25, etc.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap models like M2.6 x 0.45, M3 x 0.5, etc.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P:P(通り穴用), 2P:B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
4. ϕc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
TIN-NRT	○	○	○	○					○						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記号 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307400	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	-	3	Yes	●	3	5,080
8307401		2P	Yes	●					3	5,080		
8307404		STD+2	RH5	4P					Yes	●	3	5,080
8307405		2P	Yes	●					3	5,080		
8307408	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	-	3	Yes	●	3	4,800
8307409		2P	Yes	●					3	4,800		
8307412		STD+2	RH5	4P					Yes	●	3	4,800
8307413		2P	Yes	●					3	4,800		
8307416	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	-	3	Yes	●	3	4,800
8307417		2P	Yes	●					3	4,800		
8307420		STD+2	RH5	4P					Yes	●	3	4,800
8307421		2P	Yes	●					3	4,800		
8307424	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	-	3	Yes	●	4	4,440
8307425		2P	Yes	●					4	4,440		
8307428		STD+2	RH6	4P					Yes	●	4	4,440
8307429		2P	Yes	●					4	4,440		
8307432	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	-	3	Yes	●	4	4,440
8307433		2P	Yes	●					4	4,440		
8307436		STD+2	RH5	4P					Yes	●	4	4,440
8307437		2P	Yes	●					4	4,440		
8307440	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	-	3	Yes	●	4	4,310
8307441		2P	-	●					4	4,310		
8307444		STD+2	RH6	4P					Yes	●	4	4,310
8307445		2P	-	●					4	4,310		
8307448	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	-	3	Yes	●	4	4,310
8307449		2P	-	●					4	4,310		
8307452		STD+2	RH6	4P					Yes	●	4	4,310
8307453		2P	-	●					4	4,310		
8307456	No. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	-	3	Yes	●	4	4,220
8307457		2P	-	●					4	4,220		
8307460		STD+2	RH7	4P					Yes	●	4	4,220
8307461		2P	-	●					4	4,220		
8307464	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	-	3	Yes	●	4	4,220
8307465		2P	-	●					4	4,220		
8307468		STD+2	RH6	4P					Yes	●	4	4,220
8307469		2P	-	●					4	4,220		
8307472	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	●	5	4,070

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1037をご参照下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタッピング推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P: No.2は突出しセンタとなります。
 3. No.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P(通り穴) , 2P: B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タッピング精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタッピングと切削タッピングでは下穴径が異なります。
溝なしタッピングの下穴寸法はP.867を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記号 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8307473	No. 5 - 40UNC	STD	RHS	2P	46	9	18	4	-	Yes	●	5	4,070
8307476		STD+2	RH7	4P					Yes	●	5	4,070	
8307477		2P	Yes	●					5	4,070			
8307480	No. 5 - 44UNF	STD	RHS	4P	46	9	18	4	-	Yes	●	5	4,070
8307481		2P	-	●					5	4,070			
8307484		STD+2	RH7	4P					Yes	●	5	4,070	
8307485	No. 6 - 32UNC	STD	RHS	4P	48	9	18	4	-	Yes	●	5	4,310
8307488		2P	-	●					5	4,310			
8307489		STD+2	RH7	4P					Yes	●	5	4,310	
8307492	No. 6 - 40UNF	STD	RHS	4P	48	9	18	4	-	Yes	●	6	4,310
8307497		2P	-	●					6	4,310			
8307493		STD+2	RH7	4P					Yes	●	6	4,310	
8307496	No. 6 - 40UNC	STD	RHS	4P	48	9	18	4	-	Yes	●	6	4,310
8307497		2P	-	●					6	4,310			
8307500		STD+2	RH7	4P					Yes	●	6	4,310	
8307501	No. 8 - 32UNC	STD	RHS	4P	52	10	20	5	-	Yes	●	8	4,560
8307504		2P	-	●					8	4,560			
8307505		STD+2	RH7	4P					Yes	●	8	4,560	
8307508	No. 8 - 36UNF	STD	RHS	4P	52	10	20	5	-	Yes	●	8	4,560
8307512		2P	-	●					8	4,560			
8307513		STD+2	RH7	4P					Yes	●	8	4,560	
8307516	No. 10 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	-	Yes	●	11	4,610
8307517		2P	-	●					11	4,610			
8307520		STD+2	RH8	4P					Yes	●	11	4,610	
8307524	No. 10 - 32UNF	STD	RHS	4P	60	11	22	5.5	-	Yes	●	11	4,610
8307525		2P	-	●					11	4,610			
8307528		STD+2	RH7	4P					Yes	●	11	4,610	
8307529	No. 12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	-	Yes	●	12	4,690
8307532		2P	-	●					12	4,690			
8307533		STD+2	RH8	4P					Yes	●	12	4,690	
8307536	No. 12 - 28UNF	STD	RHS	4P	60	11	22	5.5	-	Yes	●	12	4,690
8307537		2P	-	●					12	4,690			
8307540		STD+2	RH8	4P					Yes	●	12	4,690	
8307541	No. 12 - 28UNC	STD	RHS	4P	60	11	22	5.5	-	Yes	●	12	4,690
8307545		2P	-	●					12	4,690			

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size \leq No.4: without oil groove.
 4. ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ

呼び Size NO.12 ~ 1/4 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1065

TiNコーティング

TiN COATED

TIN-NRT



HSSE
TIN



前ページより
FROM 呼び Size NO.0 ~ NO.12

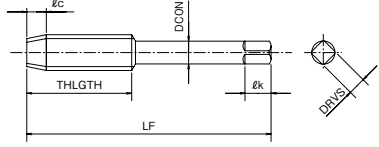
ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307548	No.12 - 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	12	4,690
2P				—					●	12	4,690	
8307552	1/4 - 20UNC	STD	RH6	4P	62	14	24	6	Yes	D	14	4,690
2P				—					●	14	4,690	
8307553	1/4 - 28UNF	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	Yes	●	14	4,690
2P				—					●	14	4,690	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 - 2002年7月生産以前のもは2P: No.2以下は突出しセンタとなります。
 - No.4以下は油溝がありません。
 - 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 - 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高能率ねじ立てができます。
Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307557	1/4 - 20UNC	STD+2	RH8	2P	62	14	24	6	—	●	14	4,690
8307560	1/4 - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	Yes	D	14	4,690
8307561				2P					—	●	14	4,690
8307564	1/4 - 28UNF	STD+2	RH7	4P	62	14	24	6	Yes	●	14	4,690
8307565				2P					—	●	14	4,690

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 - Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 - Thread Size \leq No.4: without oil groove.
 - ϕc : 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 - IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
 - The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず、お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM						○		○			○	○	○		○	○		○				
TIN-NRT	○	○	○	○						○		○			○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item Scheduled to be replaced by new product or successor item Discontinued item

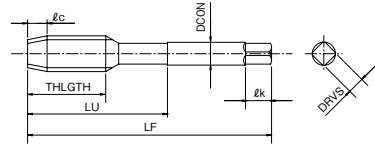
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED · LONG SHANK

TIN-LT-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	標記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308354	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	●	10	5,000
2P				—					●	10	5,000	
4P				120	Yes	●	13	6,870				
2P					—	●	13	6,870				
8308362	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	●	10	5,000
2P				—					●	10	5,000	
4P				120	Yes	●	13	6,870				
2P					—	●	13	6,870				
8308370	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	80	10	20	5	Yes	●	13	4,560
2P				—					●	13	4,560	
4P				120	Yes	●	19	6,550				
2P					—	●	19	6,550				
8308378	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	100	11	22	5.5	Yes	●	20	5,360
2P				—					●	19	5,360	
4P				150	Yes	●	29	8,470				
2P					—	●	29	8,470				
8308384	M 6 × 1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	Yes	●	25	5,190
2P				—					●	24	5,190	
4P				150	Yes	●	35	8,060				
2P					—	●	34	8,060				
8308398	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	100	18	37	6.2	—	●	28	5,850
2P				—					●	28	5,850	
4P				150	—	●	40	9,530				
2P					—	●	41	9,530				
8308406	M 8 × 1	STD	RH7	4P	100	18	37	6.2	—	●	29	6,340
2P				—					●	29	6,340	
4P				150	—	●	42	9,970				
2P					—	●	41	9,970				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕc は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- * 清なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
清なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
▲ = この製品は生産中止しており、LT-S-XPFP(P.546)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	標記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308412	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	●	34	6,740
2P				—					●	39	6,740	
4P				150	—	●	55	10,500				
2P					—	●	55	10,500				
8308420	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	●	39	6,740
2P				—					●	39	6,740	
4P				150	—	●	55	10,500				
2P					—	●	55	10,500				
8308428	M10 × 1	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	●	40	6,870
2P				—					●	40	6,870	
4P				150	—	●	62	10,700				
2P					—	●	56	10,700				
8308438	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	150	23	48	8.5	—	●	80	12,900
2P				—					●	79	12,900	
4P				200	—	△	100	14,500				
2P					—	△	103	14,500				
8308446	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	81	12,900
2P				—					▲	87	12,900	
4P				200	—	△	110	14,500				
2P					—	△	110	14,500				
8308455	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	81	12,900
2P				—					▲	81	12,900	
4P				200	—	△	104	14,500				
2P					—	△	112	14,500				
8308462	M12 × 1	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	83	14,200
2P				—					▲	81	14,200	
4P				200	—	△	112	15,800				
2P					—	△	113	15,800				

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. ϕc : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
▲ = The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPFP (p.546).

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 Cast Brass	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-NRT	○	○	○	○			○					○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
清なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW
スクリュー
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ネットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ

DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1032

スチール用
FOR STEELS

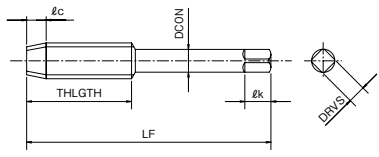
NRT



■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャング径, 突出しセンタ External Center, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include M1, M1.1, M1.2, M1.4, M1.6, M1.7, M1.8, M2, M2.2, M2.3, M2.5.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャング径, 突出しセンタ External Center, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include M2.6, M3, M3.5, M4, M5, M6, M7, M8, M10, M10.5, M10.125.

単位:mm Unit:mm

次ページへ
呼び Size M10 ~ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
NRT	○	○							○									○												

前ページより
FROM 呼び Size M1 ~ M10

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12524	M10 x1.25	STD+1 RH8	4P	75	19	-	7	-	●	30	3,730
12525	M10 x1.25	2P	4P						●	30	3,730
12530	M10 x1	STD-2 RH5	4P						●	30	3,870
12531	M10 x1	2P	4P						●	30	3,870
12534	M10 x1	STD RH7	4P	75	19	-	7	-	●	30	3,870
12535	M10 x1	2P	4P						●	30	3,870
12536	M10 x1	STD+1 RH8	4P						●	30	3,870
12537	M10 x1	2P	4P						●	30	3,870
12542	M12 x1.75	STD-2 RH6	4P						●	48	5,050
12543	M12 x1.75	2P	4P						●	48	5,050
12546	M12 x1.75	STD RH8	4P	82	23	-	8.5	-	●	48	5,050
12547	M12 x1.75	2P	4P						●	49	5,050
12550	M12 x1.75	STD+2 RH10	4P						●	48	5,050
12551	M12 x1.75	2P	4P						●	48	5,050
12556	M12 x1.5	STD-2 RH5	4P						●	48	5,050
12557	M12 x1.5	2P	4P						●	48	5,050
12560	M12 x1.5	STD RH7	4P	82	23	-	8.5	-	●	48	5,050
12561	M12 x1.5	2P	4P						●	48	5,050
12564	M12 x1.5	STD+2 RH9	4P						●	48	5,050
12565	M12 x1.5	2P	4P						●	48	5,050
12572	M12 x1.25	STD-2 RH5	4P						●	48	5,050
12573	M12 x1.25	2P	4P	82	23	-	8.5	-	●	50	5,050
12576	M12 x1.25	STD RH7	4P						●	49	5,050

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. 精度欄 **●** は2級めねじ相当適応のタッピング推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年7月生産以前のもは 2P : M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P : P (通り穴用) , 2P : B (止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タッピング精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 ※ 溝なしタッピングと切削タッピングでは下穴径が異なります。
 溝なしタッピングの下穴寸法はP.867をご参照下さい。
 ▲ = この製品は生産中止しており、S-XPFP(P.544)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12577	M12 x1.25	STD RH7	2P						●	50	5,050
12584	M12 x1.25	4P	4P	82	23	-	8.5	-	●	49	5,050
12585	M12 x1.25	STD+4 RH11	2P						●	50	5,050
12594	M12 x1	STD RH7	4P						●	50	6,240
12595	M12 x1	2P	4P	82	23	-	8.5	-	●	50	6,240
12598	M12 x1	STD+2 RH9	4P						●	50	6,240
12599	M12 x1	2P	4P						●	50	6,240
12612	M14 x2	STD RH10	4P						●	77	6,740
12613	M14 x2	2P	4P	88	25	-	10.5	-	▲	78	6,740
12626	M14 x1.5	STD RH9	4P						▲	78	6,740
12627	M14 x1.5	2P	4P	88	25	-	10.5	-	▲	79	6,740
12640	M16 x2	STD RH10	4P						●	111	8,520
12641	M16 x2	2P	4P	95	27	-	12.5	-	●	112	8,520
12654	M16 x1.5	STD RH9	4P						▲	112	8,520
12655	M16 x1.5	2P	4P	95	27	-	12.5	-	▲	114	8,520
12668	M18 x2.5	STD RH11	4P						▲	132	11,800
12669	M18 x2.5	2P	4P	100	29	-	14	-	▲	132	11,800
12684	M18 x1.5	STD RH10	4P						▲	139	11,800
12685	M18 x1.5	2P	4P	100	29	-	14	-	▲	141	11,800
12686	M20 x2.5	STD RH11	4P						▲	175	14,300
12687	M20 x2.5	2P	4P	105	30	-	15	-	▲	175	14,300
12688	M20 x1.5	STD RH10	4P						▲	175	14,300
12689	M20 x1.5	2P	4P	105	30	-	15	-	▲	178	14,300


■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 ※ The drill hole diameter for flutless taps differs from fluted taps.
 Please see p.867 for drill hole size for flutless taps.
 ▲ = The products have been stopped producing and replaced by S-XPFP (p.544).

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **▶P.1015** を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



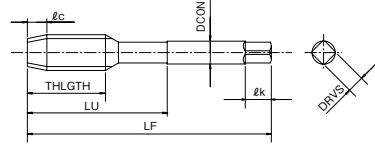
▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

スチール用 ロングシャンク

LONG SHANK FOR STEELS

LT-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14801	M 3 × 0.5	STD RH5	2P	80	9	18	4	—	●	9	3,180
14805				120	10	18	4	—	●	13	5,100
14811				80	10	20	5	—	●	13	2,780
14815	M 4 × 0.7	STD RH6	2P	120	10	20	5	—	●	18	4,760
14823				100	11	22	5.5	—	●	20	3,550
14827	M 5 × 0.8	STD RH6	2P	150	11	22	5.5	—	●	29	5,570
14833				100	12	24	6	—	●	25	3,370
14837	M 6 × 1	STD RH7	2P	150	12	24	6	—	●	34	5,190
14843				100	18	37	6.2	—	●	29	3,780
14847	M 8 × 1.25	STD RH7	2P	150	18	37	6.2	—	●	41	6,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、LT-S-XPFP(P.546)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14853	M10 × 1.5	STD RH7	2P	100	19	41	7	—	●	38	4,640
14857				150	19	41	7	—	●	39	7,120
14863	M10 × 1.25	STD RH8	2P	100	19	41	7	—	●	39	4,640
14867				150	19	41	7	—	●	55	7,120
14877	M12 × 1.75	STD RH8	2P	150	23	48	8.5	—	▲	80	8,800
14879				200	23	48	8.5	—	▲	102	10,500
14887	M12 × 1.5	STD RH7	2P	150	23	48	8.5	—	▲	78	8,800
14889				200	23	48	8.5	—	▲	108	10,500
14897	M12 × 1.25	STD RH7	2P	150	23	48	8.5	—	▲	80	8,800
14899				200	23	48	8.5	—	▲	101	10,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 - IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPFP(p.546).

商品シリーズ

Parts & Supply series

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

CG デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-NRT	○	○							○					○											

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DRILLS
ドリル
 TAPS
タップ
 SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
 GAUGES
ゲージ
 ROUND DIES
丸ダイス
 ROLLING DIES
転造工具
 OTHER PRODUCTS
各種製品
 INDEX
索引
 THREAD MILL
スレッドミル
 FLUTELESS TAP
溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
 HAND TAP
ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
 NUT TAP
ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
 DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TW1006

超硬ニューロールタップ

CARBIDE FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-NRT



CARBIDE

ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 突出センタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap specifications for M series.

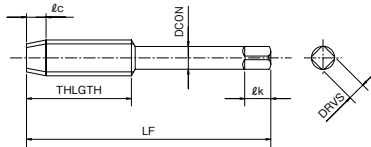
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

- 1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
▲この製品は生産中止しており、OT-NRT(食付:2P)へ切り替え生産させていただいております。

ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム合金・銅合金などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。塑性変形によりねじを形成するため切りくずが出ず、安定した連続加工を可能にします。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as aluminum alloys and copper alloys. Stable and continuous operation is possible because no chips are generated during deformation.



単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度表記, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists specifications for NU-ROLL taps.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
▲ = The products have been stopped producing and replaced by OT-NRT (ℓc:2P).



機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら
Scan for details



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

Table with columns: 被削材, 調整鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, ダクタイル鋳鉄, 銅, 黄銅, 黄銅鋳物, 青銅, アルミ圧延材, アルミ合金鋳物, マグネシウム合金鋳物, 亜鉛合金鋳物, チタン合金, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Lists material compatibility for OT-NRT.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

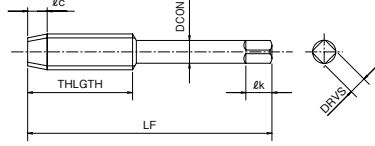
超硬ニューロールタップ ロングシャンク

CARBIDE LONG SHANK FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-LT-NRT



CARBIDE



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315620	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	100	11	19	4	Yes	▲	18	24,100
●										18	24,100	
8315621	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	100	13	21	5	Yes	▲	26	25,200
●										26	25,200	
8315628	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	100	16	24	5.5	Yes	▲	32	25,900
●										32	25,900	
8315629	M 6 × 1	STD	RH7	4P	100	19	29	6	—	▲	39	28,100
●										39	28,100	
8315638	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	150	22	—	6.2	—	▲	68	35,000
●										68	35,000	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧下さい。

- 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
- 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
- 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- 切削剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
- ※ 溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、OT-LT-NRT(食付:2P)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315644	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	150	24	—	7	—	▲	91	43,800
●										90	43,800	
8315648	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	150	24	—	7	—	▲	90	43,800
●										91	43,800	
8315652	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	150	29	—	8.5	—	▲	133	52,700
●										133	52,700	
8315653	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	150	29	—	8.5	—	▲	135	52,700
●										135	52,700	
8315657	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	150	29	—	8.5	—	▲	135	52,700
●										135	52,700	
8315660	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	150	29	—	8.5	—	▲	135	52,700
●										134	52,700	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
- ℓc : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
- 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
- ※ Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by OT-LT-NRT (ℓc :2P).

超硬チップろう付けニューロールタップ

CARBIDE BRAZED TYPE FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-IN-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315829	M 5 × 0.8	STD	RH6	2P	60	10	24	5.5	—	▲	11	16,700
●										13	18,100	
8315833	M 6 × 1	STD	RH7	2P	62	12	29	6	—	▲	13	18,100
●										23	23,500	
8315839	M 8 × 1.25	STD	RH7	2P	70	15	36	7	—	▲	23	23,500
●										37	32,100	
8315845	M10 × 1.5	STD	RH7	2P	75	18	41	8.5	—	▲	37	32,100
●										37	32,100	

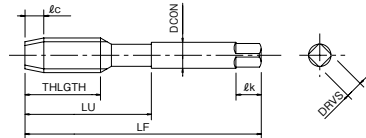
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧下さい。

- 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 全サイズセンタ穴付きとなっております。
- 食付 2P:B(止り穴用)
- 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
- ※ 溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ ニューロールタップ NU-ROLL

じん性に優れたハイス母材に耐摩耗性と高剛性を兼ね備えた超微粒子超硬合金のチップをろう付けしており、折損強度が高く、安定した長寿命加工が可能です。

Strong against breakage and very consistent tool life provided by high rigidity high speed steel base material and soldered with ultra fine micro grain carbide material tip.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315849	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	18	41	8.5	—	▲	38	32,100
●										61	42,500	
8315853	M12 × 1.75	STD	RH8	2P	82	21	43	8.5	—	▲	61	42,500
●										61	42,500	
8315857	M12 × 1.5	STD	RH7	2P	82	21	43	8.5	—	▲	61	42,500
●										62	42,500	
8315861	M12 × 1.25	STD	RH7	2P	82	21	43	8.5	—	▲	62	42,500
●										62	42,500	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- All size: with female center
- ℓc : 2P:B (for blind holes)
- 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
- Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
- ※ Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-LT-NRT	○												○	○	○		○	○			○				
OT-IN-NRT	○												○	○	○		○	○			○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
B-NRT														○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより
FROM 呼び Size M1 ~ M10

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
12830	M10 x 1	STD-2 RH5	4P	75	19	-	7	-	▲	30	3,870
12831			2P						●	30	3,870
12834		STD RH7	4P						▲	30	3,870
12835			2P						●	30	3,870
12836		STD+1 RH8	4P						▲	30	3,870
12837			2P						●	30	3,870
12842	M12 x 1.75	STD-2 RH6	4P	82	23	-	8.5	-	▲	46	5,050
12843			2P						●	46	5,050
12846		STD RH8	4P						▲	46	5,050
12847			2P						●	48	5,050
12850		STD+2 RH10	4P						▲	46	5,050
12851			2P						●	46	5,050
12856	M12 x 1.5	STD-2 RH5	4P	82	23	-	8.5	-	▲	46	5,050
12857			2P						●	46	5,050
12860		STD RH7	4P						▲	46	5,050
12861			2P						●	48	5,050
12864		STD+2 RH9	4P						▲	46	5,050
12865			2P						●	46	5,050
12872	M12 x 1.25	STD-2 RH5	4P	82	23	-	8.5	-	▲	46	5,050
12873			2P						●	46	5,050
12876		STD RH7	4P						▲	46	5,050
12877			2P						●	49	5,050

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)						
12884	M12 x 1.25	STD+4 RH11	4P	82	23	-	8.5	-	▲	46	5,050						
12885			2P						●	46	5,050						
12894	M12 x 1	STD RH7	4P	82	23	-	8.5	-	▲	46	6,240						
12895			2P						●	50	6,240						
12898		STD+2 RH9	4P						▲	46	6,240						
12899			2P						●	46	6,240						
12912		M14 x 2	STD RH10						4P	88	25	-	10.5	-	▲	79	6,740
12913									2P						●	79	6,740
12926	M14 x 1.5	STD RH9	4P	88	25	-	10.5	-	▲	79	6,740						
12927			2P						●	79	6,740						
12940	M16 x 2	STD RH10	4P	95	27	-	12.5	-	▲	112	8,520						
12941			2P						●	112	8,520						
12954	M16 x 1.5	STD RH9	4P	95	27	-	12.5	-	▲	112	8,520						
12955			2P						●	113	8,520						
12968	M18 x 2.5	STD RH11	4P	100	29	-	14	-	▲	141	11,800						
12969			2P						●	141	11,800						
12984	M18 x 1.5	STD RH10	4P	100	29	-	14	-	▲	141	11,800						
12985			2P						●	141	11,800						
12986	M20 x 2.5	STD RH11	4P	105	30	-	15	-	▲	171	14,300						
12987			2P						●	172	14,300						
12988	M20 x 1.5	STD RH10	4P	105	30	-	15	-	▲	176	14,300						
12989			2P						●	176	14,300						

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 〇 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. M1.4以上は窒化処理です。
 7. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 8. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
 ※ 溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
 ▲ = この製品は生産中止しており、TIN-NRT (P.561)、B-NRT (食付: 2P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ M2.6; without oil groove.
 4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. M1.4±: with nitriding
 7. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 8. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for flutless taps differs from fluted taps.
 Please see p.867 for drill hole size for flutless taps.
 ▲ = The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.561) and B-NRT (ℓc:2P).



オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細はこちら
Scan for details



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1033

非鉄合金用

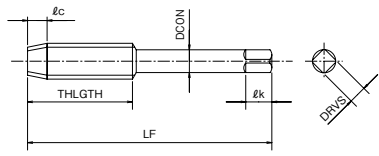
FOR NON-FERROUS METALS

B-NRT



■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307200		STD	RH3	4P					Yes	▲	3	3,280
8307204	No. 0- 80UNF	STD+2	RH5	4P	36	10	-	3	Yes	▲	3	3,280
8307205		STD+2	RH5	2P					-	▲	3	3,280
8307208		STD	RH3	4P					Yes	▲	3	3,010
8307209	No. 1- 64UNC	STD	RH3	2P	36	11	-	3	-	▲	3	3,010
8307212		STD+2	RH5	4P					Yes	▲	3	3,010
8307213		STD+2	RH5	2P					-	▲	3	3,010
8307216		STD	RH3	4P					Yes	▲	3	3,010
8307217	No. 1- 72UNF	STD	RH3	2P	36	11	-	3	-	▲	3	3,010
8307220		STD+2	RH5	4P					Yes	▲	3	3,010
8307221		STD+2	RH5	2P					-	▲	3	3,010
8307224	No. 2- 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	-	3	Yes	▲	4	2,640
8307228		STD+2	RH6	4P					Yes	▲	4	2,640
8307229		STD+2	RH6	2P					-	▲	4	2,640
8307232		STD	RH3	4P					Yes	▲	4	2,640
8307233	No. 2- 64UNF	STD	RH3	2P	42	13	-	3	-	▲	4	2,640
8307236		STD+2	RH5	4P					Yes D	▲	4	2,640
8307237		STD+2	RH5	2P					-	▲	4	2,640
8307240		STD	RH4	4P					Yes	▲	4	2,510
8307241	No. 3- 48UNC	STD	RH4	2P	44	14	-	3	-	▲	4	2,510
8307244		STD+2	RH6	4P					Yes	▲	4	2,510
8307245		STD+2	RH6	2P					-	▲	4	2,510
8307248		STD	RH4	4P					Yes	▲	4	2,510
8307249	No. 3- 56UNF	STD	RH4	2P	44	14	-	3	-	▲	4	2,510
8307252		STD+2	RH6	4P					Yes	▲	4	2,510
8307253		STD+2	RH6	2P					-	▲	4	2,510
8307256		STD	RH5	4P					Yes	▲	4	2,410
8307260	No. 4- 40UNC	STD+2	RH7	4P	44	15	-	3	Yes	▲	4	2,410
8307261		STD+2	RH7	2P					-	▲	4	2,410
8307264		STD	RH4	4P					Yes	▲	4	2,410
8307265	No. 4- 48UNF	STD	RH4	2P	44	15	-	3	-	▲	4	2,410
8307268		STD+2	RH6	4P					Yes	▲	4	2,410
8307269		STD+2	RH6	2P					-	▲	4	2,410

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307272		STD	RH5	4P					Yes	▲	5	2,280
8307273	No. 5- 40UNC	STD	RH5	2P	46	9	18	4	-	▲	5	2,280
8307276		STD+2	RH7	4P					Yes	▲	5	2,280
8307277		STD+2	RH7	2P					-	▲	5	2,280
8307280		STD	RH5	4P					Yes	▲	5	2,280
8307284	No. 5- 44UNF	STD+2	RH7	4P	46	9	18	4	Yes	▲	5	2,280
8307285		STD+2	RH7	2P					-	▲	5	2,280
8307288		STD	RH5	4P					Yes	▲	5	2,510
8307292	No. 6- 32UNC	STD+2	RH7	4P	48	9	18	4	Yes	▲	5	2,510
8307293		STD+2	RH7	2P					-	▲	5	2,510
8307296		STD	RH5	4P					Yes	▲	5	2,510
8307297	No. 6- 40UNF	STD	RH5	2P	48	9	18	4	-	▲	5	2,510
8307300		STD+2	RH7	4P					Yes	▲	5	2,510
8307301		STD+2	RH7	2P					-	▲	5	2,510
8307308	No. 8- 32UNC	STD+2	RH7	4P	52	10	20	5	Yes	▲	8	2,780
8307309		STD+2	RH7	2P					-	▲	8	2,780
8307312		STD	RH5	4P					Yes	▲	8	2,780
8307313	No. 8- 36UNF	STD	RH5	2P	52	10	20	5	-	▲	8	2,780
8307316		STD+2	RH7	4P					Yes	▲	8	2,780
8307317		STD+2	RH7	2P					-	▲	8	2,780
8307324	No.10- 24UNC	STD+2	RH8	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲	11	2,800
8307328		STD	RH5	4P					Yes	▲	11	2,800
8307332	No.10- 32UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲	11	2,800
8307333		STD+2	RH7	2P					-	▲	11	2,800
8307336		STD	RH6	4P					Yes	▲	11	2,880
8307337	No.12- 24UNC	STD	RH6	2P	60	11	22	5.5	-	▲	11	2,880
8307340		STD+2	RH8	4P					Yes	▲	11	2,880
8307341	No.12- 28UNF	STD+2	RH8	2P	60	11	22	5.5	-	▲	11	2,880
8307344		STD	RH5	4P					Yes	▲	11	2,880
8307345		STD	RH5	2P					-	▲	11	2,880

次ページへ
呼び Size NO.12 ~ ¼ NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

*詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details



吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC										
B-NRT																																

前ページより

FROM 呼び Size NO.0 ~ NO.12

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade TAP Limit	精度 RH/L	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307348	No.12 - 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	D	▲	11	2,880
2P				▲						11	2,880	
8307349	1/4 - 20UNC	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	-	▲	14	2,880
8307356				2P						▲	14	2,880
8307357										▲	14	2,880

■突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P: No.2以下は突出しセンチとなります。
 3. No.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P(通り穴用), 2P: B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンチ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.562)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade TAP Limit	精度 RH/L	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307360	1/4 - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	D	▲	14	2,880
8307364				2P						▲	14	2,880
8307365										▲	14	2,880

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ No.4; without oil groove.
 4. ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.562)



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **▶P.1017** を参照下さい。
See p.1017 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols	
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
	△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

G-LIST No. | TH1031

非鉄合金用 ロングシャंक

LONG SHANK FOR NON-FERROUS METALS

LT-B-NRT



ねじの種類 : M

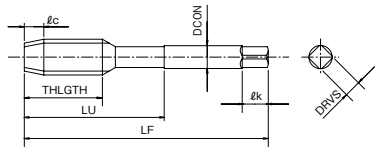
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14901	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	80	9	18	4	—	●	9	3,180
14905					120	10	20	5	—	●	13	5,100
14911					80	10	20	5	—	●	13	2,780
14915	M 4 × 0.7	STD	RH6	2P	120	10	20	5	—	●	19	4,760
14923					100	11	22	5.5	—	●	20	3,550
14927					150	11	22	5.5	—	●	29	5,570
14933	M 5 × 0.8	STD	RH6	2P	100	11	22	5.5	—	●	25	3,370
14937					150	12	24	6	—	●	34	5,190
14943					100	18	37	6.2	—	●	28	3,780
14947	M 8 × 1.25	STD	RH7	2P	150	18	37	6.2	—	●	41	6,160

■ 突出しセンタ長さ・シャंक四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 食付2P : B(止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- * 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、LT-S-XPf(P.546)へ切り替え生産させていただきます。

ニューロールタップ NU-ROLL



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14953	M 10 × 1.5	STD	RH7	2P	100	19	41	7	—	●	38	4,640
14957					150	19	41	7	—	●	54	7,120
14963					100	19	41	7	—	●	38	4,640
14967	M 10 × 1.25	STD	RH8	2P	150	19	41	7	—	●	55	7,120
14977					150	23	48	8.5	—	▲	78	8,800
14979					200	23	48	8.5	—	△	99	10,500
14987	M 12 × 1.75	STD	RH8	2P	150	23	48	8.5	—	▲	79	8,800
14989					200	23	48	8.5	—	△	102	10,500
14997					150	23	48	8.5	—	▲	80	8,800
14999	M 12 × 1.25	STD	RH7	2P	200	23	48	8.5	—	△	102	10,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. ℓc: 2P : B (for blind holes)
 3. IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPf (p.546).



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
LT-B-NRT														○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

銅用

FOR COPPER

CU-NRT



HSS-E

CrN



ねじの種類 : M

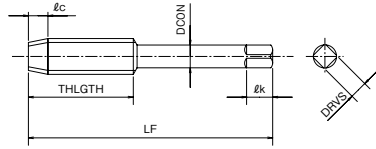
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/本)
28960	M 3 × 0.5	STD RH5	2P	46	9	18	4	—	●	5	3,440
28963	M 4 × 0.7	STD RH6		52	10	20	5	—	●	8	3,440
28966	M 5 × 0.8	STD RH7		60	11	22	5.5	—	●	11	3,580
28969	M 6 × 1			62	12	24	6	—	●	14	3,760
28972	M 8 × 1.25	STD RH7		70	18	—	6.2	—	●	20	5,000
28974	M 8 × 1			70	18	—	6.2	—	●	21	5,460
28976	M10 × 1.5			75	19	—	7	—	●	30	6,070

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 &k, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 食付2P : B (止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ ニューロールタップ NU-ROLL

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/本)
28978	M10 × 1.25	STD RH7	2P	75	19	—	7	—	●	31	6,070
28980	M10 × 1			75	19	—	7	—	●	31	6,210
28982	M12 × 1.75	STD RH8		82	23	—	8.5	—	●	48	7,870
28984	M12 × 1.5	STD RH7		82	23	—	8.5	—	●	49	7,870
28986	M12 × 1.25			82	23	—	8.5	—	●	49	7,870
28988	M12 × 1	82		23	—	8.5	—	●	50	7,870	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. &c: 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-NRT										○				◎	○	○										

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◐ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タッピング
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
ゲージ
ROUND DIES
丸タイス
ROLLING DIES
転造工具
OTHER PRODUCTS
各種製品
INDEX
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPRICAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPRICAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ (英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ (英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ (米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ (米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタタップ
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1086

アルミ用 高速シンクロタップ
SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

HS-AL-NRT



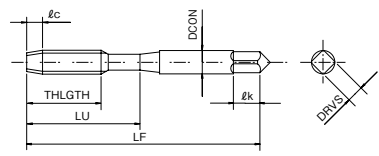
HSSE SHANK h7



■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、高精度のめねじ加工を行います。

For high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク長, 突出センタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap sizes from M1 to M2.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク長, 突出センタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap sizes from M2.6 to M6.

- 突出センタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, $DRVS$はP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 2002年7月生産以前のもは 2P : M1.7以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P (通り穴用) , 2P : B (止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、US-AL-NRT(P.578)へ切り替え生産させていただいております。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width $DRVS$.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. Taps of M1.7 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
3. Thread Size \leq M2.6: without oil groove.
4. ϕc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
▲ = The products have been stopped producing and replaced by US-AL-NRT (p.578).

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ 商品シリーズ Parts & Supply series
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

Table with columns: 被削材, 低炭素鋼, 中炭素鋼, 高炭素鋼, 合金鋼, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, 鉄タイル, 銅, 黄銅, 黄銅物, 青銅, アルミ, アルミ合金, マグネシウム合金, 亜鉛合金, チタン, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Includes material abbreviations and symbols.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ウルトラシンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAPS

US-AL-NRT



ねじの種類: M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8312053	M 1.2 × 0.25	STD	RH4	2P	30	6	—	3	—	●	3	5,000	
8312077	M 1.2 × 0.25					32	8	—	3	—	●	3	4,690
8312089	M 1.4 × 0.3					34	9	—	3	—	●	3	4,440
8312113	M 1.7 × 0.35					36	11	—	3	—	●	3	4,220
8312137	M 2 × 0.4	STD	RH5	2P	40	12	—	3	—	●	3	3,940	
8312191	M 2.6 × 0.45					44	14	—	3	—	●	3	3,730
8312203	M 3 × 0.5	46	5	19	4	—	—	—	C	4	3,550		
8312227	M 4 × 0.7	STD	RH6	2P	52	7	21	6	—	●	9	3,680	
8312239	M 5 × 0.8					60	8	24	6	—	●	12	3,780
8312251	M 6 × 1	STD	RH7	2P	62	10	29	6	—	●	12	3,960	
8312275	M 8 × 1.25					70	13	37	8	—	●	25	5,230
8312281	M 8 × 1					70	13	37	8	—	●	24	5,880
8312293	M 10 × 1.5	75	15	41	8	—	●	34	6,340				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

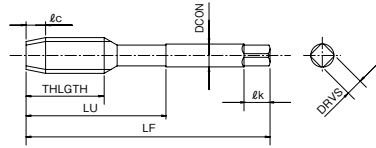
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
- 2002年7月生産以前のもは2P:M1.7以下は突出しセンタとなります。
- M2.6以下は油溝がありません。
- 食付2P:B(止り穴用)
- 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さず、超高速で、高精度のめねじ加工を行います。

For high speed / high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8312299	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	15	41	8	—	●	34	6,340
8312305	M10 × 1					75	15	41	8	—	●	34
8312317	M12 × 1.75	STD	RH8	2P	82	18	48	10	—	●	55	9,610
8312323	M12 × 1.5					82	18	48	10	—	●	56
8312329	M12 × 1.25	STD	RH7	2P	82	18	48	10	—	●	56	9,610
8312353	M14 × 2					88	20	48	12	—	●	86
8312359	M14 × 1.5	STD	RH9	2P	88	20	48	12	—	C	87	15,000
8312371	M16 × 2	STD	RH10	2P	95	20	52	16	—	●	135	18,600
8312377	M16 × 1.5					STD	RH9	95	20	52	16	—
8312389	M18 × 2.5	STD	RH11	2P	100	25	55	16	—	●	152	22,600
8312395	M18 × 1.5					STD	RH10	100	25	55	16	—
8312407	M20 × 2.5	STD	RH11	2P	105	25	58	16	—	●	178	24,400
8312413	M20 × 1.5					STD	RH10	105	25	58	16	—

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (See p.836)
- Taps of M1.7 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
- Thread Size ≤ M2.6; without oil groove.
- ℓc: 2P:B (for blind holes)
- 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
US-AL-NRT																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

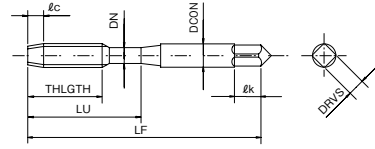
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1172

Vコーティング深穴用 ロングシャンク

V COATED · LONG SHANK · FOR DEEP HOLES

V-LT-DH-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出し ねじ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318839	M2 x 0.4	STD	RH4	2P	80	4.8	20	3	1.5	—	●	6,5,310
8318843	M2.3 x 0.4				80	4.8	20	3	1.8	—	●	6,5,120
8318847	M2.5 x 0.45				80	5.4	25	3	1.9	—	●	6,5,120
8318851	M2.6 x 0.45				80	5.4	26	3	2	—	●	6,5,050

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。


1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. 食付2P : B (止り穴用)
 4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- *溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出し ねじ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318859	M3 x 0.5	STD	RH5	120	6	59	4	2.4	—	●	10,6,760	
8318875	M4 x 0.7	STD	RH6	120	8.4	60	5	3.1	—	●	15,6,430	
8318881	M5 x 0.8	STD	RH6	120	9.6	61	5.5	4	—	●	20,6,010	
8318887	M6 x 1	STD	RH7	120	12	62	6	4.7	—	●	24,5,850	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. Thread Size \leq M2.6: without oil groove.
 3. ϕc : 2P : B (blind holes)
 4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
V-LT-DH-NRT	○	○	○	○					○					○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用
FOR STEELS

HRT



HSS H

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
12011	M1 × 0.25			30	6	6.5	3	Yes	▲	3	2,070		
12015	M1.2 × 0.25			32	6	7.3	3	Yes	▲	3	1,900		
12019	M1.4 × 0.3			34	6.5	7.9	3	Yes	B	▲	3	1,700	
12023	M1.6 × 0.35			36	7	8.6	3	Yes	▲	3	1,800		
12027	M1.7 × 0.35	STD	RH4	2.5P	36	8	9.6	3	Yes	▲	3	1,570	
12031	M1.8 × 0.35			36	8	9.6	3	Yes	D	▲	3	2,180	
12035	M2 × 0.4			40	9	11.2	3	Yes	B	▲	3	1,450	
12039	M2 × 0.25			40	8	9.8	3	Yes	D	▲	4	2,350	
12043	M2.3 × 0.4			42	10	12.2	3	Yes	▲	3	1,380		
12046	M2.5 × 0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,940
12047		2.5P							▲	3	1,940		
12048		4P						Yes	D	▲	4	2,780	
12049		2.5P						Yes	D	▲	4	2,780	
12052	M2.6 × 0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,340
12053		2.5P						Yes	▲	3	1,340		
12054		4P						Yes	▲	4	1,960		
12055		2.5P						Yes	D	▲	4	1,960	
12056		4P						Yes	▲	4	1,430		
12057	M3 × 0.6	STD	RH5	2.5P	46	18	20	4	Yes	▲	5	1,430	
12066	M3 × 0.5	STD	RH6	4P	46	18	20	4	Yes	B	▲	4	1,260
12067		2.5P						Yes	▲	4	1,260		
12068		4P						Yes	▲	5	1,980		
12069		2.5P						Yes	D	▲	4	1,980	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 **■** は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 食付4P：P(通り穴用)、2.5P：B(止り穴用)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、NRT(P.565)、TIN-NRT(P.561)へ切り替え生産させていただきます。

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
12171	No. 5- 40UNC	STD	RH5		46	18	18	4	—	▲	5	2,030
12173	No. 5- 44UNF				46	18	18	4	—	▲	5	2,030
12175	No. 6- 32UNC	STD	RH6	2.5P	48	18	18	4	D	▲	5	2,250
12177	No. 6- 40UNF	STD	RH5		48	18	18	4	—	▲	6	2,250
12179	No. 8- 32UNC	STD	RH6		52	20	20	5	—	▲	8	2,490

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 **■** は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 - ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.562)へ切り替え生産させていただきます。

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
HRT	○	○	○	○					○				○											

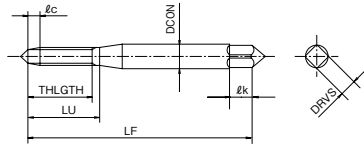
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ ハイロールタップ HI-ROLL

塑性変形によりめねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
12071	M3 × 0.35		2.5P	46	10	12	4	—	D	▲	5	2,080	
12076	M3.5 × 0.6	STD	RH5	4P	48	18	20	4	Yes	B	▲	5	1,280
12077		2.5P						Yes	—	▲	5	1,280	
12084	M4 × 0.75	STD	RH6	2.5P	52	20	22	5	—	D	▲	8	1,490
12085		4P						Yes	—	▲	8	1,490	
12094	M4 × 0.7	STD	RH7	4P	52	20	22	5	Yes	B	▲	7	1,320
12095		2.5P						Yes	—	▲	7	1,320	
12098		4P						Yes	▲	6	2,080		
12099		STD+3	RH10					Yes	—	▲	6	2,080	
12101	M4 × 0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5	—	D	▲	9	2,180
12104	M5 × 0.9	STD	RH7	4P	60	22	24	5.5	Yes	▲	11	1,600	
12105		2.5P						Yes	—	▲	11	1,600	
12116	M5 × 0.8	STD	RH8	4P	60	22	24	5.5	Yes	B	▲	11	1,420
12117		2.5P						Yes	—	▲	11	1,420	
12118		4P						Yes	—	▲	11	2,200	
12119		STD+2	RH10					Yes	D	▲	11	2,200	
12121	M5 × 0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5.5	—	▲	11	2,300	
12130	M6 × 1	STD	RH7	4P	62	24	30	6	Yes	B	▲	13	1,560
12131		2.5P						Yes	—	▲	13	1,560	
12132		4P						Yes	▲	13	2,440		
12133		STD+3	RH10					Yes	D	▲	14	2,440	
12135	M6 × 0.75	STD	RH7	2.5P	62	24	30	6	—	▲	14	2,350	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 - ℓc: 4P：P (for through holes), 2.5P：B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by NRT (p.565) and TIN-NRT (p.561).

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
12181	No. 8- 36UNF	STD	RH6		52	20	20	5	—	▲	8	2,490
12183	No.10- 24UNC	STD	RH7		60	22	22	5.5	—	▲	11	2,510
12185	No.10- 32UNF	STD	RH6	2.5P	60	22	22	5.5	D	▲	11	2,510
12191	1/4- 20UNC	STD	RH7		62	24	30	6	—	▲	14	2,580
12193	1/4- 28UNF	STD	RH7		62	24	30	6	—	▲	14	2,580

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.562).

ドリル
DRLS
タップ
TAPS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES
各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPINAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPINAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

NUIT TAP
ネットタップ
MACHING CENTER TAP
マシニング中心タップ

DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1055

非鉄合金用

FOR NON-FERROUS METALS

B-HRT



HSS

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
12211	M 1 × 0.25	STD	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	Yes	▲	3	2,070	
12215	M 1.2 × 0.25								▲	3	1,900		
12219	M 1.4 × 0.3								B	3	1,700		
12223	M 1.6 × 0.35								Yes	▲	3	1,800	
12227	M 1.7 × 0.35								Yes	▲	3	1,570	
12231	M 1.8 × 0.35								D	▲	4	2,180	
12235	M 2 × 0.4								Yes	▲	3	1,450	
12237	M 2 × 0.4								Yes	D	▲	4	2,080
12243	M 2.3 × 0.4								Yes	B	▲	3	1,380
12245	M 2.3 × 0.4								Yes	D	▲	4	2,010
12246	M 2.5 × 0.45	STD	RH5	4P 2.5P	44	11	13.4	3	Yes	▲	3	1,940	
12247									B	▲	3	1,940	
12248									Yes	▲	4	2,780	
12249									D	▲	4	2,780	
12252	M 2.6 × 0.45	STD	RH5	4P 2.5P	44	11	13.4	3	Yes	▲	3	1,340	
12253									B	▲	3	1,340	
12254									Yes	▲	4	1,960	
12255									D	▲	4	1,960	
12256	M 3 × 0.6	STD	RH5	4P 2.5P	46	18	20	4	Yes	▲	5	1,430	
12257									B	▲	5	1,430	
12266	M 3 × 0.5	STD	RH6	4P 2.5P	46	18	20	4	Yes	▲	3	1,260	
12267									B	▲	3	1,260	

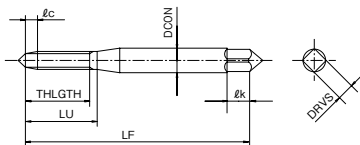
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2.5P:B(止り穴用)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- *溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、B-NRT(P.571)、TIN-NRT(P.561)へ切り替え生産させていただいております。

■ハイロールドアップ HI-ROLL

アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
12270	M 3 × 0.5	STD+3	RH9	4P 2.5P	46	18	20	4	Yes	D	▲	5	1,980
12271									▲	5	1,980		
12276	M 3.5 × 0.6	STD	RH5	4P 2.5P	48	18	20	4	Yes	B	▲	5	1,280
12277									▲	5	1,280		
12284	M 4 × 0.75	STD	RH6	4P 2.5P	52	20	22	5	Yes	D	▲	8	1,490
12285									▲	8	1,490		
12294	M 4 × 0.7	STD	RH7	4P 2.5P 4P	52	20	22	5	Yes	B	▲	7	1,320
12295									▲	7	1,320		
12298									Yes	▲	8	2,080	
12299									▲	8	2,080		
12301	M 4 × 0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5	—	D	▲	9	2,180
12304	M 5 × 0.9	STD	RH7	4P 2.5P	60	22	24	5.5	Yes	▲	11	1,600	
12305									▲	11	1,600		
12316	M 5 × 0.8	STD	RH8	4P 2.5P 4P	60	22	24	5.5	Yes	B	▲	11	1,420
12317									▲	11	1,420		
12318									Yes	▲	11	2,200	
12319									D	▲	11	2,200	
12321	M 5 × 0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5.5	—	▲	11	2,300	
12330	M 6 × 1	STD	RH7	4P 2.5P 4P	62	24	30	6	Yes	B	▲	13	1,560
12331									▲	13	1,560		
12332									Yes	▲	14	2,440	
12333	STD+3	RH10	2.5P	—	—	—	—	—	D	▲	14	2,440	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
 2. ℓc: 4P:P (for through holes), 2.5P:B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- *The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

▲=The products have been stopped producing and replaced by B-NRT (p.571) and TIN-NRT (p.561).



商品シリーズ Parts & Supply series

*詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず、お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic			
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC											
B-HRT																																	

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センター 長さ ℓk	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/個)
12361	No. 0 - 80UNF				36	7	—	3	Yes	▲	3	2,620
12362	No. 1 - 64UNC				36	8	—	3	Yes	▲	3	2,440
12363	No. 1 - 72UNF				36	8	—	3	Yes	▲	3	2,440
12364	No. 2 - 56UNC	STD	RH4		42	10	—	3	Yes	▲	4	2,250
12365	No. 2 - 64UNF				42	10	—	3	Yes	▲	4	2,250
12366	No. 3 - 48UNC				44	11	—	3	—	▲	4	2,110
12367	No. 3 - 56UNF				44	11	—	3	—	▲	4	2,110
12368	No. 4 - 40UNC	STD	RH5		44	12.5	—	3	—	▲	4	1,980
12369	No. 4 - 48UNF	STD	RH4		44	12.5	—	3	—	▲	4	1,980
12371	No. 5 - 40UNC	STD	RH5		46	18	18	4	—	▲	5	2,030

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT (P.562)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センター 長さ ℓk	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/個)
12373	No. 5 - 44UNF	STD	RH5		46	18	18	4	—	▲	5	2,030
12375	No. 6 - 32UNC	STD	RH6		48	18	18	4	—	▲	5	2,250
12377	No. 6 - 40UNF	STD	RH5		48	18	18	4	—	▲	5	2,250
12379	No. 8 - 32UNC				52	20	20	5	—	▲	8	2,490
12381	No. 8 - 36UNF	STD	RH6		52	20	20	5	—	▲	8	2,490
12383	No. 10 - 24UNC	STD	RH7		60	22	22	5.5	—	▲	11	2,510
12385	No. 10 - 32UNF	STD	RH6		60	22	22	5.5	—	▲	11	2,510
12391	1/4 - 20UNC				62	24	30	6	—	▲	14	2,580
12393	1/4 - 28UNF	STD	RH7		62	24	30	6	—	▲	15	2,580

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.836)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.
▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.562).

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1013 を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols	
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
	△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ延材	アルミ合金	マグネシウム合金	亜鉛合金	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																						
A-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M4.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/本)	
8325290	M 5 × 0.8	STD	OH3	2.5P	60	6.4	24	5.5	3	-	A	●	9	2,640
8325668		STD+1	OH4								D	●	8	2,990
8325669		STD+2	OH5								B	●	10	2,990
8326717		STD	OH3								D	●	10	2,990
8326817	M 5 × 0.5	STD	OH3	1.5P	60	6.4	24	5.5	-	-	B	●	10	2,990
8325293		STD	OH2								D	●	10	3,140
8325673		STD+1	OH3								D	●	10	3,680
8327493		STD	OH2								D	●	10	4,040
8325295	M 5.5 × 0.5	STD	OH2	2.5P	60	7.2	25	5.5	-	-	D	●	10	4,270
8325676		STD+1	OH3								D	●	10	4,480
8327495		STD	OH2								D	●	10	4,690
8325297		STD	OH3								D	●	11	2,720
8325678	M 6 × 1	STD+1	OH4	2.5P	62	8	29	6	-	-	A	●	11	2,720
8325679		STD+2	OH5								D	●	11	3,070
8326720		STD	OH3								B	●	11	3,070
8326820		STD	OH3								D	●	12	3,240
8325300	M 6 × 0.75	STD	OH2	2.5P	62	8	29	6	-	-	B	●	11	3,500
8325680		STD+1	OH3								D	●	12	3,850
8327500		STD	OH2								D	●	11	4,040
8325302		STD	OH2								D	●	12	4,100
8325681	M 6 × 0.5	STD+1	OH3	2.5P	62	8	29	6	-	-	D	●	12	4,310
8327502		STD	OH2								D	●	11	4,500
8325304		STD	OH3								D	●	14	3,940
8325684		STD+1	OH4								D	●	14	4,160
8327504	M 7 × 1	STD	OH3	1.5P	65	12	33	6.2	-	-	D	●	14	4,330
8325305		STD	OH2								D	●	14	4,730
8325685		STD+1	OH3								D	●	14	4,940
8327505		STD	OH2								D	●	14	5,210
8325307	M 7 × 0.75	STD	OH3	2.5P	65	9	33	6.2	-	-	A	●	15	3,550
8325688		STD+1	OH4								D	●	16	4,010
8325689		STD+2	OH5								D	●	16	4,010
8326723		STD	OH3								B	●	16	4,010
8326823	M 8 × 1.25	STD	OH3	1.5P	70	15	37	6.2	-	-	D	●	16	4,220
8325311		STD	OH3								D	●	16	4,330
8325690		STD+1	OH4								D	●	16	4,760
8327511		STD	OH3								D	●	16	4,980
8325312	M 8 × 0.75	STD	OH3	2.5P	70	12	37	6.2	-	-	D	●	16	4,940
8325691		STD+1	OH4								D	●	16	5,190
8327512		STD	OH3								D	●	16	5,440
8325314		STD	OH3								D	●	21	4,670
8325694	M 9 × 1.25	STD+1	OH4	2.5P	72	15	38	7	-	-	D	●	22	4,920
8327514		STD	OH3								D	●	22	5,120
8325315		STD	OH3								D	●	22	5,480
8325695		STD+1	OH4								D	●	22	5,780
8327515	M 9 × 1	STD	OH3	1.5P	72	12	38	7	-	-	D	●	23	6,070
8325316		STD	OH3								D	●	22	5,980
8325696		STD+1	OH4								D	●	22	6,270
8327516		STD	OH3								D	●	23	6,570

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 〇 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M10 ~ M16 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols	● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.		△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item	

G-LIST No. | TH1182

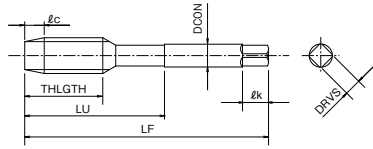
スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED TAP



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | **P.837**



< M27 M27 ≤

前ページより

FROM 呼びSize M5 ~ M9



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥en)
8325317	M 10 × 1.5	STD	OH3	2.5P	75	18	41	7	3	-	A ●	22	4,320
8325700		STD+1	OH4								D ●	24	4,870
8325701		STD+2	OH5	B ●							24	4,870	
8326726		STD	OH3	D ●							24	4,890	
8326826		STD	OH3	D ●							24	5,120	
8325321	M 10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7	-	-	A ●	22	4,320
8325702		STD+1	OH4								D ●	24	4,870
8326729		STD	OH3	B ●							24	4,890	
8326829		STD	OH3	D ●							24	5,120	
8325324		STD	OH3	B ●							24	5,250	
8325703	M 10 × 1	STD+1	OH4	2.5P	75	15	41	7	-	-	●	24	5,780
8327524		STD	OH3								●	24	6,070
8325325		STD	OH3	●							24	6,120	
8325704	M 10 × 0.75	STD+1	OH4	2.5P	75	15	41	7	-	-	●	24	6,270
8327525		STD	OH3								●	24	6,740
8325327		STD	OH3	●							32	5,760	
8325710	M 11 × 1.5	STD+1	OH4	2.5P	80	18	48	8	-	-	●	32	6,030
8327527		STD	OH3								●	32	6,320
8325328		STD	OH3	●							32	6,980	
8325714	M 11 × 1	STD+1	OH4	2.5P	80	15	48	8	-	-	●	32	7,330
8327528		STD	OH3								●	32	7,660
8325329		STD	OH3	●							32	7,660	
8325715	M 11 × 0.75	STD+1	OH4	2.5P	80	15	48	8	-	-	●	32	8,060
8327529		STD	OH3								●	32	8,420
8325330		STD	OH4	●							36	5,610	
8325718	M 12 × 1.75	STD+1	OH5	2.5P	82	21	48	8.5	-	-	A ●	37	6,340
8325719		STD+2	OH6								D ●	37	6,340
8326732		STD	OH4	B ●							37	6,340	
8326832		STD	OH4	D ●							37	6,660	
8325334		STD	OH3	A ●							36	5,610	
8325720	M 12 × 1.5	STD+1	OH4	2.5P	82	18	48	8.5	-	-	D ●	37	6,340
8327534		STD	OH3								●	38	6,660
8325337	M 12 × 1.25	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5	-	-	A ●	36	5,610
8325721		STD+1	OH4								D ●	37	6,340
8326736		STD	OH3	B ●							37	6,340	
8326836		STD	OH3	D ●							37	6,660	
8325340		STD	OH3	B ●							35	6,420	
8325722	M 12 × 1	STD+1	OH4	2.5P	82	18	48	8.5	-	-	D ●	37	7,040
8327540		STD	OH3								●	37	7,410
8325347		STD	OH4	A ●							56	8,050	
8325730	M 14 × 2	STD+1	OH5	2.5P	88	24	48	10.5	-	-	D ●	62	9,070
8327547		STD	OH4								●	63	9,530
8325350		STD	OH3	A ●							56	8,050	
8325731	M 14 × 1.5	STD+1	OH4	2.5P	88	18	48	10.5	-	-	●	62	9,070
8327550		STD	OH3								●	63	9,530
8325352		STD	OH3	●							62	9,050	
8325732	M 14 × 1.25	STD+1	OH4	2.5P	88	18	48	10.5	-	-	●	63	9,480
8327552		STD	OH3								●	83	9,950
8325354		STD	OH3	D ●							62	9,220	
8325733	M 14 × 1	STD+1	OH4	2.5P	88	18	48	10.5	-	-	●	63	9,680
8325355		STD	OH3								●	68	11,300
8325736		STD+1	OH4	●							69	11,800	
8325356	M 15 × 1.5	STD	OH3	2.5P	95	18	52	10.5	-	-	●	68	12,100
8325737		STD+1	OH4								●	69	12,800
8325357		STD	OH4	A ●							83	10,400	
8325740	M 16 × 2	STD+1	OH5	2.5P	95	24	52	12.5	-	-	D ●	88	11,700
8327557		STD	OH4								●	89	12,300
8325360		STD	OH3	A ●							83	10,400	
8325741	M 16 × 1.5	STD+1	OH4	2.5P	95	18	52	12.5	-	-	●	89	11,700
8327560		STD	OH3								D ●	90	12,300

呼びSize M16 ~ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 呼び Size M10 ~ M16

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8325362	M 16 × 1	STD	OH3	2.5P	95	18	52	12.5	3	-	D	●	89	12,000
8325742		STD+1	OH4									●	89	12,600
8325364	M 17 × 1.5	STD	OH3	2.5P	100	18	55	13	3	-	D	●	93	14,900
8325745		STD+1	OH4									●	94	15,800
8325366	M 17 × 1	STD	OH3	2.5P	100	18	55	13	3	-	D	●	94	17,100
8325746		STD+1	OH4									●	95	17,900
8325367	M 18 × 2.5	STD	OH5	2.5P	100	30	55	14	3	-	A	●	110	13,700
8325749		STD+1	OH6									●	112	15,600
8325767	M 18 × 2	STD	OH5	1.5P	100	24	55	14	3	-	D	●	110	16,100
8325369		STD	OH4									2.5P	100	24
8325750	STD+1	OH5	1.5P	100	24	55	14	3	-	D	●			
8325769	STD	OH4									2.5P	100	24	55
8325370	M 18 × 1.5	STD	OH4	2.5P	100	24	55	14	3	-				
8325751		STD+1	OH5								1.5P	100	24	55
8325750	STD	OH4	2.5P	100	24	55	14	3	-	D				
8325372	M 18 × 1	STD									OH3	2.5P	100	24
8325752		STD+1	OH4	1.5P	105	30	58	15	3	-	D			
8325377	M 20 × 2.5	STD	OH5									2.5P	105	30
8325757		STD+1	OH6	1.5P	105	24	58	15	3	-	D			
8325777	M 20 × 2	STD	OH4									2.5P	105	24
8325379		STD+1	OH5	1.5P	105	24	58	15	3	-	D			
8325758	M 20 × 1	STD	OH4									2.5P	105	24
8325759		STD	OH4	2.5P	105	24	58	15	3	-	A			
8325380	M 20 × 1.5	STD+1	OH5									1.5P	105	24
8325759		STD	OH4	2.5P	105	24	58	15	3	-	D			
8325780	M 20 × 1	STD	OH3									2.5P	105	24
8325382		STD+1	OH4	1.5P	105	24	58	15	3	-	A			
8325760	M 22 × 2.5	STD	OH5									2.5P	115	30
8325387		STD+1	OH6	1.5P	115	30	63	17	3	-	D			
8325763	M 22 × 2	STD	OH5									2.5P	115	24
8325587		STD	OH4	1.5P	115	24	63	17	3	-	D			
8325389	M 22 × 1.5	STD+1	OH5									2.5P	115	24
8325764		STD	OH4	1.5P	115	24	63	17	3	-	D			
8325789	M 22 × 1	STD	OH4									2.5P	115	24
8325390		STD	OH4	1.5P	115	24	63	17	3	-	D			
8325765	M 22 × 1.5	STD+1	OH5									2.5P	115	24
8325790		STD	OH4	1.5P	115	24	63	17	3	-	D			
8325392	M 22 × 1	STD	OH3									2.5P	115	24
8325766		STD+1	OH4	1.5P	115	24	63	17	3	-	D			
8325397	M 24 × 3	STD	OH5									2.5P	120	36
8325769		STD+1	OH6	1.5P	120	36	66	19	3	-	D			
8325797	M 24 × 2	STD	OH5									2.5P	120	24
8325399		STD	OH4	1.5P	120	24	66	19	3	-	D			
8325770	M 24 × 1.5	STD+1	OH5									2.5P	120	24
8325799		STD	OH4	1.5P	120	24	66	19	3	-	D			
8325400	M 24 × 1	STD	OH4									2.5P	120	24
8325771		STD+1	OH5	1.5P	120	24	66	19	3	-	D			
8327600	M 24 × 1	STD	OH4									2.5P	120	24
8325402		STD	OH3	1.5P	120	24	66	19	3	-	D			
8325772	STD+1	OH4	2.5P									120	24	66

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSIはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
--	---

G-LIST No. | TH1182

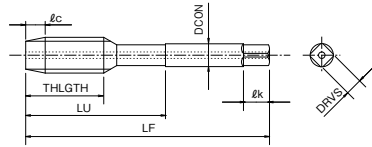
スパイラルタップ 大型部品加工用

SPIRAL FLUTED TAP - FOR THREADING LARGE DIAMETER HOLES



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (1円)						
8326605	M 27 × 3	Yes	STD	OH5	2.5P	160	36	79	20	4	—	B ●	346	38,900						
8326608	M 27 × 1.5	Yes		OH4		140	24	79	20		—	D ●	297	40,700						
8326614	M 30 × 3.5	Yes		OH5		180	42	88	23		—	B ●	502	48,200						
8326615	M 30 × 3	Yes		OH5		180	36	88	23		—	D ●	507	50,500						
8326618	M 30 × 1.5	Yes		OH4		150	36	88	23		—	D ●	412	50,500						
8326624	M 33 × 3.5	Yes		OH5		180	42	95	25		—	B ●	589	63,200						
8326625	M 33 × 3	Yes		OH5		180	36	95	25		—	D ●	589	66,400						
8326628	M 33 × 1.5	Yes		OH4		160	36	92	25		—	D ●	520	66,400						
8326633	M 36 × 4	Yes		STD		OH6	2.5P	200	48		104	28	4	—	B ●	793	69,700			
8326635	M 36 × 3	Yes				OH6		200	36		104	28		—	D ●	782	73,000			
8326638	M 36 × 1.5	Yes				OH4		170	36		97	28		—	D ●	658	73,000			
8326643	M 39 × 4	Yes				STD		OH6	2.5P		200	48		112	30	4	—	B ●	907	83,400
8326652	M 42 × 4.5	Yes									200	54		118	32		—	D ●	1,054	103,000
8326655	M 42 × 3	Yes									200	48		118	32		—	D ●	1,049	108,000
8326658	M 42 × 1.5	Yes									170	48		88	32		—	D ●	911	108,000
8326659	M 45 × 4.5	Yes									220	54		128	35		—	D ●	1,352	137,000
8326661	M 48 × 5	Yes									250	60		137	38		—	B ●	1,810	146,000
8326665	M 48 × 3	Yes									225	48		137	38		—	D ●	1,600	152,000
8326668	M 52 × 5	Yes	250		60					147	42	—		B ●	2,150		185,000			
8326670	M 56 × 5.5	Yes	250		66					153	44	—		B ●	2,420		211,000			

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

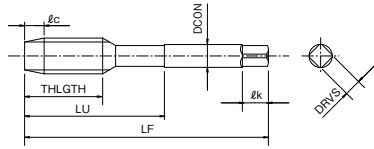
スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED TAP



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.837



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し セクタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/en)
8327221	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	2.5P	44	5.1	17	3	2	—	D	● 4	3,710
8327227	No. 5 - 40UNC				46	5.1	19	4		● 4		3,650	
8327233	No. 6 - 32UNC				48	6.4	21	4		● 5		3,600	
8327240	No. 8 - 32UNC				52	6.4	21	5		● 7		3,550	
8327246	No. 10 - 24UNC				60	8.5	24	5.5		● 10		3,550	
8327249	No. 10 - 32UNF				60	8.5	24	5.5		● 10		3,550	
8327258	1/4 - 20UNC		OH3		62	10.2	29	6	● 12	3,680			
8327261	1/4 - 28UNF		OH2		62	10.2	29	6	● 12	3,680			
8327267	3/16 - 18UNC		OH3		70	17	37	6.1	● 16	4,480			
8327270	3/16 - 24UNF				70	13	37	6.1	● 15	4,480			
8327276	3/8 - 16UNC				75	19	41	7	● 24	4,920			
8327282	3/8 - 24UNF				75	13	41	7	● 23	4,920			
8327291	7/16 - 14UNC	80		22	48	8	● 32	5,960					
8327294	7/16 - 20UNF	80		15	48	8	● 45	5,960					
8327300	1/2 - 13UNC	85		23	48	9	● 44	6,930					
8327306	1/2 - 20UNF	85		15	48	9	● 44	6,930					
8327312	9/16 - 12UNC	90		25	48	10.5	● 66	9,540					
8327315	9/16 - 18UNF	90		17	48	10.5	● 64	9,540					
8327319	5/8 - 11UNC	95		28	52	12	● 84	12,100					
8327321	5/8 - 18UNF	95		17	52	12	● 84	12,100					
8327325	3/4 - 10UNC	105		31	58	14	● 121	14,700					
8327327	3/4 - 16UNF	105		19	58	14	● 120	14,700					
8327331	7/8 - 9UNC	115		34	63	17	● 187	26,400					
8327333	7/8 - 14UNF	115		22	63	17	● 185	26,400					

■ 突出しセクタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧下さい。

1. 精度欄 は 2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPRALL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPRALL POINTED TAP ポイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用

NUIT TAP ネットタップ

MACHING CENTER TAP マチンク中心タップ

DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1182

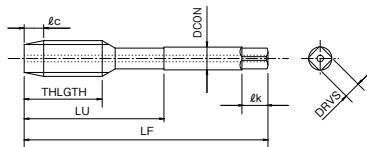
スパイラルタップ 大型部品加工用

SPIRAL FLUTED TAP - FOR THREADING LARGE DIAMETER HOLES



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327337	1 - 8UNC	Yes	STD	OH5	2.5P	160	38	88	20	4	D	●	314	34,400
8327345	1 1/8 - 8UN	Yes				●	447	46,700						
8327352	1 1/4 - 8UN	Yes				●	542	57,600						
8327358	1 3/8 - 8UN	Yes				●	704	72,800						
8327364	1 1/2 - 8UN	Yes				●	921	93,000						
8327367	1 5/8 - 8UN	Yes		OH6		●	1,043	104,000						
8327370	1 3/4 - 8UN	Yes				●	1,290	136,000						
8327374	1 7/8 - 8UN	Yes				●	1,590	146,000						
8327376	2 - 8UN	Yes				●	1,839	205,000						

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Low Carbon Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スパイラルタップ (エンドミルシャンク)
SPIRAL FLUTED TAP (END MILL SHANK)



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.837



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325900	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	2.5P	46	4	19	4	3	—	D	● 5	3,160
8325901	M 4 × 0.7 - 6	—				● 9	3,110							
8325902	M 5 × 0.8 - 6	—				● 11	3,140							
8325903	—	—				● 11	3,220							
8326951	M 6 × 1 - 6	Yes				● 11	5,930							
8326952	M 6 × 0.75 - 6	Yes				● 11	6,760							
8325904	M 8 × 1.25 - 8	—		OH4		● 21	4,220							
8326953	—	Yes				● 20	7,180							
8326954	M 8 × 1 - 8	Yes		OH3		● 20	7,960							
8325906	M 10 × 1.5 - 8	—				● 27	5,100							
8326955	—	Yes		● 26		8,230								
8325905	M 10 × 1.25 - 8	—		OH4		● 27	5,100							
8326956	—	Yes				● 25	8,230							
8325907	M 12 × 1.25 - 10	—		OH4		● 45	6,660							
8326957	—	Yes				● 43	9,930							
8326958	M 12 × 1.5 - 10	Yes		OH4		● 42	9,930							
8326959	M 12 × 1.25 - 10	Yes				● 43	9,930							
8325908	M 14 × 2 - 12	—		OH5		● 73	9,530							

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchronMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	軟鋼	Medium	High	Alloy	Hardened Steel				Stainless	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile	Copper	Brass	Brass	Bronze	Aluminum	Aluminum	Aluminum	Zinc Alloy	Titanium	Nickel	Thermo	Thermo
製品記号	C	C0.25%	C	SCM	25~35	35~45	45~50	50~60	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- THREAD MILL スレッドミル
- FLUTELESS TAP 溝なしタップ
- SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
- SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
- HAND TAP ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ (英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ (英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ (米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ (米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
- NUIT TAP ネットタップ
- MACHING CENTER TAP マチンクセンタタップ
- DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1184

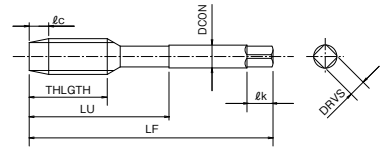
スパイラルタップ ロングシャンク

SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK



A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.837



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8326202	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	2.5P	80	3.2	10	3	2	—	●	6	9,680
8326201	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.2	10	3		—	●	6	14,900
8326204	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	11	3		—	●	6	10,300
8326203	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.6	11	3		—	●	6	16,400
8326205	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	3.6	12	3		—	●	6	8,210
8326207	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		—	●	6	7,430
8326206	M 2.5 × 0.35 × 80		OH1.5		80	3.6	13	3		—	●	6	11,400
8326208	M 2.6 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		—	●	6	6,810
8326210	M 3 × 0.5 × 100				100	4	19	4		—	●	11	5,480
8326209	M 3 × 0.35 × 100				100	4	19	4		—	●	11	7,790
8326212	M 3.5 × 0.6 × 100				100	4.8	19	4	—	●	11	5,720	
8326211	M 3.5 × 0.35 × 100				100	4.8	19	4	—	●	11	8,910	
8326214	M 4 × 0.7 × 100				OH3	100	5.6	21	5	—	●	16	5,030
8326213	M 4 × 0.5 × 100				100	5.6	21	5	—	●	16	6,620	
8326216	M 4.5 × 0.75 × 100				OH2	100	6	21	5	—	●	16	5,820
8326215	M 4.5 × 0.5 × 100				100	6	21	5	—	●	16	7,300	
8326218	M 5 × 0.8 × 100				OH3	100	6.4	24	5.5	—	●	19	4,500
8326217	M 5 × 0.5 × 100		OH2		100	6.4	24	5.5	—	●	19	5,670	
8326219	M 5.5 × 0.5 × 100		100		7.2	25	5.5	—	●	20	6,400		
8326222	M 6 × 1 × 100		OH3		100	8	29	6	—	●	23	4,610	
8326223	M 6 × 1 × 150	150		8	29	6	—	●	33	6,140			
8326220	M 6 × 0.75 × 100	OH2	100	8	29	6	—	●	23	5,360			
8326221	M 6 × 0.75 × 150	150	8	29	6	—	●	32	7,460				
8326226	M 7 × 1 × 100	OH3	100	12	33	6.2	3	—	●	24	5,590		
8326227	M 7 × 1 × 150		150	12	33	6.2		—	●	37	7,540		
8326224	M 7 × 0.75 × 100	OH2	100	9	33	6.2		—	●	24	6,870		
8326225	M 7 × 0.75 × 150		150	9	33	6.2		—	●	37	9,660		
8326232	M 8 × 1.25 × 100	OH3	100	15	37	6.2		—	●	25	5,440		
8326233	M 8 × 1.25 × 150		150	15	37	6.2		—	●	38	7,330		
8326230	M 8 × 1 × 100		100	12	37	6.2		—	●	25	6,090		
8326231	M 8 × 1 × 150		150	12	37	6.2		—	●	37	8,500		
8326228	M 8 × 0.75 × 100		100	12	37	6.2		—	●	25	6,640		
8326229	M 8 × 0.75 × 150		150	12	37	6.2		—	●	38	9,350		
8326238	M 9 × 1.25 × 100		100	15	38	7	—	●	31	6,240			
8326239	M 9 × 1.25 × 150		150	15	38	7	—	●	48	8,730			
8326236	M 9 × 1 × 100		100	12	38	7	—	●	31	7,210			
8326237	M 9 × 1 × 150		150	12	38	7	—	●	48	10,400			
8326234	M 9 × 0.75 × 100	OH3	100	12	38	7	—	●	32	7,870			
8326235	M 9 × 0.75 × 150		150	12	38	7	—	●	48	11,600			

次ページへ
呼び Size M10 ~ M17 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Discontinued item

被削材 Work Material	軟鋼			合金鋼			調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																								
A-LT-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M2 ~ M9

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 εc	全長 LF	ねじ長 THLGT	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8326246	M10 × 1.5 × 100	STD	OH3	2.5P	100	18	41	7	3	D		32	6,140
8326247					150		49	8,570					
8326244	M10 × 1.25 × 100	STD	OH3	2.5P	100	15	41	7	3	D		32	6,140
8326245					150		48	8,570					
8326242	M10 × 1 × 100	STD	OH3	2.5P	100	15	41	7	3	D		32	6,930
8326243					150		49	9,950					
8326240	M10 × 0.75 × 100	STD	OH3	2.5P	100	15	41	7	3	D		33	8,060
8326241					150		49	11,800					
8326252	M11 × 1.5 × 100	STD	OH3	2.5P	100	18	48	8	3	D		42	7,000
8326253					150		61	10,200					
8326292	M11 × 1.25 × 100	STD	OH3	2.5P	100	15	48	8	3	D		42	8,000
8326293					150		61	13,000					
8326250	M11 × 1 × 100	STD	OH3	2.5P	100	15	48	8	3	D		42	8,500
8326251					150		61	12,900					
8326248	M11 × 0.75 × 100	STD	OH3	2.5P	100	15	48	8	3	D		42	9,350
8326249					150		61	14,500					
8326260	M12 × 1.75 × 100	STD	OH4	2.5P	100	21	48	8.5	3	D		47	7,100
8326261					150		69	10,100					
8326258	M12 × 1.5 × 100	STD	OH3	2.5P	100	18	48	8.5	3	D		47	7,100
8326259					150		68	10,100					
8326256	M12 × 1.25 × 100	STD	OH3	2.5P	100	18	48	8.5	3	D		47	7,100
8326257					150		68	10,100					
8326254	M12 × 1 × 100	STD	OH4	2.5P	100	18	48	8.5	3	D		47	8,060
8326255					150		68	11,800					
8326265	M14 × 2 × 150	STD	OH4	2.5P	150	24	50	10.5	3	D		101	13,600
8326264	M14 × 1.5 × 150				150	18	50	10.5				101	13,600
8326263	M14 × 1.25 × 150	STD	OH3	2.5P	150	18	50	10.5	3	D		101	16,500
8326262	M14 × 1 × 150				150	18	50	10.5				101	17,000
8326267	M15 × 1.5 × 150	STD	OH3	2.5P	150	18	52	10.5	3	D		105	16,100
8326266	M15 × 1 × 150				150	18	52	10.5				105	17,400
8326270	M16 × 2 × 150	STD	OH4	2.5P	150	24	56	12.5	3	D		139	14,300
8326271					200		189	17,300					
8326269	M16 × 1.5 × 150	STD	OH3	2.5P	150	18	56	12.5	3	D		139	14,300
8326268	M16 × 1 × 150				150	18	56	12.5				139	17,100
8326273	M17 × 1.5 × 150	STD	OH3	2.5P	150	18	58	13	3	D		152	21,500
8326272	M17 × 1 × 150				150	18	58	13				152	24,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますので注意下さい。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M18 ~ M24 NEXT

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

<p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
---	---

G-LIST No. | TH1184

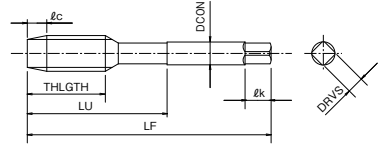
スパイラルタップ ロングシャンク

SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK



A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions | **P.837**



前ページより FROM 呼び Size M10 ~ M17

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326277	M18 × 2.5 × 150	STD	OH5	2.5P	150	30	64	14	4	D	●	175	17,800
8326276	M18 × 2 × 150		OH4		150	24	64	14			●	175	20,300
8326275	M18 × 1.5 × 150		OH4		150	24	64	14			●	175	17,800
8326274	M18 × 1 × 150		OH3		150	24	64	14			●	175	25,800
8326281	M20 × 2.5 × 150		OH5		150	30	70	15			●	202	21,600
8326282	M20 × 2 × 200				200	●	272	25,800					
8326280	M20 × 2 × 150		OH4		150	24	70	15			●	202	26,400
8326279	M20 × 1.5 × 150				150	24	70	15			●	202	21,600
8326278	M20 × 1 × 150		OH3		150	24	70	15			●	202	28,500
8326286	M22 × 2.5 × 150		OH5		150	30	76	17			●	246	24,600
8326285	M22 × 2 × 150				150	24	76	17			●	246	30,100
8326284	M22 × 1.5 × 150		OH4		150	24	76	17			●	246	24,600
8326283	M22 × 1 × 150				150	24	76	17			●	246	32,200
8326290	M24 × 3 × 150		OH5		150	36	83	19			●	300	32,800
8326291	M24 × 2 × 200				200	●	416	37,800					
8326289	M24 × 2 × 150	OH4	150	24	83	19	●	297	35,200				
8326288	M24 × 1.5 × 150		150	24	83	19	●	300	32,800				
8326287	M24 × 1 × 150	OH3	150	24	83	19	●	300	38,300				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	Hardened Steel	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A-LT-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item

◻ = 特定代理店在庫品
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

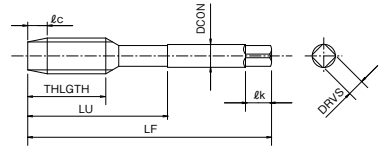
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スパイラルタップ ロングシャンク(エンドミルシャンク)
SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK (END MILL SHANK)



A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.837



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL&G&T&H	首下長 LU	シャンク径 DC&O&N	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326500	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	100	4	19	4	3	D	●	11	6,070
8326520	150				●						16	8,630	
8326501	M 4 × 0.7				100	5.6	21	6			●	21	5,530
8326521	150				●						33	7,590	
8326502	M 5 × 0.8				100	6.4	24	6			●	21	4,920
8326522	150				●						33	7,070	
8326503	M 6 × 1				100	8	29	6			●	21	5,080
8326523	150				●						33	6,780	
8326524	M 8 × 1.25				200	15	37	8			●	44	8,880
8326504	100				●						34	5,980	
8326525	M 10 × 1.5				150	18	60	8			●	55	8,060
8326526	200				●						76	10,200	
8326506	M 10 × 1.5				100	15	60	8			●	38	6,780
8326527	150				●						60	9,450	
8326528	M 12 × 1.75				200	21	80	10			●	79	11,000
8326505	100				●						38	6,780	
8326529	M 14 × 2				150	24	80	12			●	59	9,450
8326530	200				●						80	11,000	
8326507	M 16 × 2				100	24	60	16			●	58	7,830
8326531	150				●						89	11,200	
8326532	M 20 × 2.5	200	30	80	16	●	120	13,400					
8326508	150	●				126	14,900						
8326533	M 24 × 3	200	36	90	20	●	169	16,500					
8326509	150	●				192	15,800						
8326534	M 24 × 3	200	36	90	20	●	272	19,100					
8326510	150	●				214	23,800						
8326535	M 24 × 3	200	36	90	20	●	293	28,500					
8326511	150	●				309	35,500						
8326536	M 24 × 3	200	36	90	20	●	436	40,700					
8326536	200	●				436	40,700						

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした 2 級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネ	亜鉛合金	チタン	Ni 基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	Al&C&A&D&C	Al&C&A&D&C	MC	ZDC	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
A-LT-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

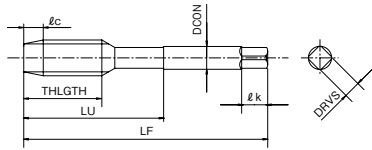
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-SFT



HSSE
35°
15°
< M52 M52 ≤



止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
18008	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	-	3	2	-	D	●	3	3,870
18009	M 1.1 × 0.25				32	8	-	3		●		2	4,670	
18010	M 1.2 × 0.25				32	8	-	3		●		3	3,520	
18012	M 1.4 × 0.3				34	9	-	3		●		3	3,220	
18014	M 1.6 × 0.35				36	10	-	3		●		3	3,220	
18016	M 1.7 × 0.35				36	11	-	3		●		3	2,880	
18017	M 1.8 × 0.35	STD+1	OH2		36	11	-	3		●	3	3,240		
18018	M 1.8 × 0.35	STD	OH1		36	11	-	3		●	3	3,050		
18021	M 2 × 0.4	STD+1	OH2		40	12	-	3		●	3	2,040		
18022	M 2 × 0.4	STD+2	OH3		40	12	-	3		●	3	2,620		
18023	M 2 × 0.4	STD	OH1		40	12	-	3		●	3	2,330		
18024	M 2 × 0.25	STD	OH1		42	13	-	3		●	4	3,940		
18025	M 2.2 × 0.45	STD+1	OH2		42	13	-	3		●	4	2,440		
18026	M 2.3 × 0.4	STD+2	OH3		42	13	-	3		●	4	1,890		
18027	M 2.3 × 0.4	STD	OH1		42	13	-	3		●	4	2,350		
18028	M 2.3 × 0.4	STD+1	OH2		44	14	-	3		●	4	2,350		
18030	M 2.5 × 0.45	STD+2	OH3		44	14	-	3		●	3	1,670		
18031	M 2.5 × 0.45	STD	OH1		44	14	-	3		●	3	1,840		
18032	M 2.5 × 0.45	STD+1	OH2	44	14	-	3	●	4	2,080				
18033	M 2.5 × 0.35	STD+2	OH3	44	14	-	3	●	4	3,050				
18034	M 2.6 × 0.45	STD	OH1	44	14	-	3	●	3	1,400				
18035	M 2.6 × 0.45	STD+1	OH2	44	14	-	3	●	3	1,610				
18036	M 2.6 × 0.45	STD+2	OH3	44	14	-	3	●	3	1,610				
18037	M 2.6 × 0.45	STD+3	OH4	44	14	-	3	●	3	1,610				
18038	M 2.6 × 0.35	STD	OH1	44	14	-	3	●	7	2,800				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M3 ~ M8 NEXT



SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
EX-SFT		○		○										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

前ページより

FROM 呼び Size M1 ~ M2.6		新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 &c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
18040	M 3 × 0.6		STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	—	B	●	4	1,170
18041	M 3 × 0.6		STD+1	OH2					OH2					—	A	●	4	1,310
11544	M 3 × 0.5		STD	OH2					OH2					—	A	●	4	1,140
18045	M 3 × 0.5		STD+1	OH3	46	6	19	4	OH3	46	11	19	4	—	B	●	4	1,310
19942	M 3 × 0.5		STD+2	OH4					OH4					—	D	●	4	1,590
18046	M 3 × 0.35		STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	—	D	●	5	2,130
18048	M 3.5 × 0.6		STD+1	OH2	48	7.2	20	4	OH2	48	13	20	4	Yes	B	●	4	1,260
18049	M 3.5 × 0.6		STD+1	OH2					OH2					Yes	B	●	5	1,420
18050	M 3.5 × 0.35		STD	OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4	Yes	D	●	5	2,620
18053	M 4 × 0.75		STD	OH2					OH2					Yes	B	●	7	1,130
18054	M 4 × 0.75		STD+1	OH3	52	8.4	21	5	OH3	52	13	21	5	Yes	B	●	7	1,260
11556	M 4 × 0.7		STD	OH2					OH2					Yes	A	●	7	1,090
18057	M 4 × 0.7		STD+1	OH3	52	8.4	21	5	OH3	52	13	21	5	Yes	B	●	7	1,260
19946	M 4 × 0.5		STD+2	OH4					OH4					Yes	D	●	7	1,520
18059	M 4 × 0.5		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5	Yes	D	●	7	1,900
18062	M 4.5 × 0.75		STD	OH2	55	9	21	5	OH2	55	13	21	5	Yes	D	●	9	1,560
18068	M 5 × 0.9		STD+1	OH3	60	9.6	24	5.5	OH3	60	16	24	5.5	Yes	B	●	10	1,160
18069	M 5 × 0.9		STD	OH2					OH2					Yes	A	●	10	1,310
11571	M 5 × 0.8		STD+1	OH3	60	9.6	24	5.5	OH3	60	16	24	5.5	Yes	B	●	10	1,300
18072	M 5 × 0.8		STD+1	OH3	60	9.6	24	5.5	OH3	60	16	24	5.5	Yes	B	●	10	1,300
19950	M 5 × 0.8		STD+2	OH4					OH4					Yes	D	●	10	1,560
18073	M 5 × 0.75		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	Yes	D	●	10	2,330
18074	M 5 × 0.5		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	Yes	D	●	11	1,900
18077	M 5.5 × 0.9		STD	OH2	60	10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5	Yes	D	●	11	1,600
18079	M 5.5 × 0.5		STD	OH2	60	10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5	Yes	D	●	11	2,330
11583	M 6 × 1		STD+1	OH3	62	12	29	6	OH3	62	19	29	6	Yes	A	●	11	1,200
18084	M 6 × 1		STD+2	OH4					OH4					Yes	B	●	11	1,370
19954	M 6 × 1		STD	OH2					OH2					Yes	D	●	12	1,680
18086	M 6 × 0.75		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6	Yes	B	●	12	1,680
18087	M 6 × 0.75		STD+1	OH3					OH3					Yes	B	●	12	1,850
18088	M 6 × 0.5		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6	Yes	D	●	12	2,180
18092	M 7 × 1		STD	OH2	65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2	—	D	●	15	1,760
18094	M 7 × 0.75		STD	OH2	65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2	—	D	●	15	2,510
18096	M 7 × 0.5		STD	OH2	65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2	—	A	●	15	2,990
11601	M 8 × 1.25		STD+1	OH4	70	15	37	6.2	OH4	70	22	37	6.2	—	D	●	17	1,780
18102	M 8 × 1.25		STD+2	OH5					OH5					—	B	●	16	2,030
19958	M 8 × 1		STD	OH2					OH2					—	D	●	17	2,390
18104	M 8 × 1		STD+1	OH3	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2	—	B	●	17	2,260
18105	M 8 × 1		STD	OH2					OH2					—	B	●	17	2,530
18107	M 8 × 0.75		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	—	D	●	18	2,740

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

呼び Size M8 ~ M12 NEXT

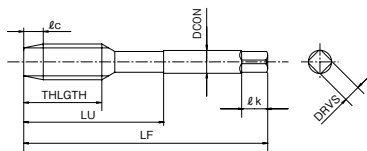
デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-SFT



HSSE 35° 15° <math>< M52 \quad M52 \leq</math>



前ページより FROM 呼び Size M3 ~ M8

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 &c	精度表記 Grade	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON						
18110	M 8 × 0.5	2.5P	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	—	D	●	18	3,410
18113	M 9 × 1.25			OH3	72	15	38	7		72	22	38	7				●	24	2,460
18115	M 9 × 1			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7				●	24	3,280
18119	M 9 × 0.5			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7				●	24	4,610
11621			STD+1	OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A	●	26	2,220
18122	M 10 × 1.5			OH5													OH4	75	24
19962			OH4	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7	—			D			
11624			OH3														75	18	41
18125	M 10 × 1.25		OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7	—			—			
18127			OH3														75	18	41
18128	M 10 × 1		OH2	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7	—			—			
18131	M 10 × 0.75		OH2														75	18	41
18135	M 11 × 1.5		OH3	80	18	48	8	OH2	80	25	48	8	—			—			
18138	M 11 × 1.25		OH3														80	18	48
18141	M 11 × 1		OH2	80	18	48	8	OH2	80	25	48	8	—			—			
18144	M 11 × 0.75		OH2														80	18	48
11650		OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—	A	●		40			
18151	M 12 × 1.75	OH4												82		21	48	8.5	OH4
19968		OH5	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	B						
11653		OH3												82		21	48	8.5	OH3
18154	M 12 × 1.5	OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—	—		●				
11656		OH3												82	21	48	8.5	OH2	82
18157	M 12 × 1.25	OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—	B						
18159		OH2												82	21	48	8.5	OH2	82
18160	M 12 × 1	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—	—						
18163	M 12 × 0.75	OH2												82	21	48	8.5	OH2	82
18166	M 12 × 0.5	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	—						

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M13 ~ M23 NEXT

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M8 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ε c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
18168	M 13 × 1.75	STD	OH2	2.5P	88	30	48	9.5	3	—	D	●	56	6,400	
18171	M 13 × 1.5				88	30	48	9.5		—	●	57	6,240		
18175	M 13 × 1				88	30	48	9.5		—	●	58	9,200		
11680	M 14 × 2	STD+1	OH3		88	30	48	10.5		—	A	●	64	4,320	
18181					88	30	48	10.5		—	D	●	64	5,460	
11683	M 14 × 1.5	STD	OH2		88	30	48	10.5		—	A	●	65	4,320	
18184					88	30	48	10.5		—	—	●	65	5,460	
18186	M 14 × 1.25	STD	OH2		88	30	48	10.5		—	—	—	●	66	6,010
18187	M 14 × 1				88	30	48	10.5		—	D	●	66	6,160	
18193	M 15 × 2				95	32	52	10.5		—	—	●	72	8,130	
18196	M 15 × 1.5				95	32	52	10.5		—	—	●	74	8,130	
18199	M 15 × 1				95	32	52	10.5		—	—	●	74	9,050	
11705	M 16 × 2	STD+1	OH3		95	32	52	12.5		—	A	●	91	5,720	
18206					95	32	52	12.5		—	D	●	92	7,300	
11708	M 16 × 1.5	STD	OH2		95	32	52	12.5		—	A	●	92	5,720	
18209				95	32	52	12.5	—	—	●	93	7,300			
18211				95	32	52	12.5	—	—	●	93	8,020			
18221	M 17 × 2	STD	OH2	100	37	55	13	—	—	D	●	97	11,000		
18224	M 17 × 1.5			100	37	55	13	—	—	●	100	11,000			
18227	M 17 × 1			100	37	55	13	—	—	●	100	13,100			
11730	M 18 × 2.5			STD+1	OH3	100	37	55	14	—	A	●	109	7,860	
18231		100	37			55	14	—	D	●	110	9,970			
18233	M 18 × 2	STD	OH3	100	37	55	14	—	—	—	●	110	10,200		
11735	M 18 × 1.5			STD+1	OH2	100	37	55	14	—	A	●	110	7,860	
18236		100	37			55	14	—	—	●	112	9,970			
18238	M 18 × 1	STD	OH2	100	37	55	14	—	—	—	●	111	13,800		
18248	M 19 × 2.5			105	37	58	14	—	D	●	120	14,900			
18252	M 19 × 1.5			105	37	58	14	—	—	●	122	14,200			
18254	M 19 × 1			105	37	58	14	—	—	●	123	16,100			
11757	M 20 × 2.5			STD+1	OH3	105	37	58	15	—	A	●	135	10,200	
18258		105	37			58	15	—	D	●	136	13,000			
18260	M 20 × 2	STD	OH3	105	37	58	15	—	—	—	●	137	14,700		
11762	M 20 × 1.5			STD+1	OH2	105	37	58	15	—	A	●	138	10,200	
18263						105	37	58	15	—	D	●	138	13,000	
18266	M 20 × 1	STD	OH2	105	37	58	15	—	—	—	●	139	16,000		
11772	M 22 × 2.5			STD+1	OH3	115	38	63	17	—	A	●	183	13,100	
18273						115	38	63	17	—	D	●	183	16,800	
18275	M 22 × 2			STD	OH3	115	38	63	17	—	—	—	●	185	19,000
11777	M 22 × 1.5	STD+1	OH2			115	38	63	17	—	A	●	185	13,100	
18278						115	38	63	17	—	—	●	186	16,800	
18282	M 22 × 1	STD	OH2	115	38	63	17	—	—	—	●	187	20,300		
18287	M 23 × 2.5			120	45	66	18	—	D	●	216	22,500			
18290	M 23 × 2			120	45	66	18	—	—	●	217	22,500			

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M24 ~ M56 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用

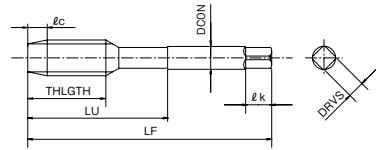
GENERAL APPLICATION

EX-SFT



止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



前ページより FROM 呼び Size M13 ~ M23

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)										
11799		STD	OH3	2.5P	120	45	66	19	4	—	A	●	235	16,500									
18300	M 24 × 3	STD+1	OH4								D	●	241	21,100									
18302	M 24 × 2	STD	OH3								—	—	—	—	—	—	D	●	239	24,400			
11804	M 24 × 1.5		OH2								A	●	242	16,500									
18305	M 24 × 1.5	STD+1	OH3								—	—	—	—	—	—	—	●	242	21,100			
18308	M 24 × 1	STD	OH2								—	—	—	—	—	—	—	—	●	241	26,900		
18311	M 25 × 3		OH3								—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	268	26,400	
18314	M 25 × 2										—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	272	26,400
18316	M 25 × 1.5		OH2								—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	274	26,400	
18323	M 26 × 3										OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	300	26,200
18325	M 26 × 2		—									—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	303	26,700
18328	M 26 × 1.5		OH2								—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	306	24,400	
18338	M 27 × 3										OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	317	26,400
18339	M 27 × 3		STD+1									OH4	—	—	—	—	—	—	—	—	●	316	29,500
18341	M 27 × 2		STD								OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	323	29,200
18343	M 27 × 1.5	STD+1									OH2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	323	26,400
18344	M 27 × 1.5		OH3								—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	321	29,500	
18346	M 27 × 1	STD	OH2								—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	322	35,800	
18350	M 28 × 3		OH3								—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	368	35,000
18353	M 28 × 2										—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	368	35,000
18355	M 28 × 1.5		OH2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	367	31,100							
18362	M 30 × 3.5	OH3		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	414	33,700							
18363	M 30 × 3.5		STD+1	OH4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	415	37,800							
18365	M 30 × 3	STD	OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	417	38,000							
18368	M 30 × 2			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	429	38,000						
18370	M 30 × 1.5		OH2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	429	33,700							
18371	M 30 × 1.5			STD+1	OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	429	37,800						
18383	M 32 × 1.5	STD	OH3	—	—	—	—	—	—	—	D	●	387	41,000									
18389	M 33 × 3.5			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	532	38,500							
18395	M 33 × 2		OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	413	41,200							
18401	M 33 × 1.5			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	409	38,500						
18413	M 35 × 1.5		OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	453	45,300							
18420	M 36 × 4			OH4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	662	45,300						
18424	M 36 × 3		—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	660	47,600						
18426	M 36 × 2		OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	475	47,600							
18431	M 36 × 1.5			OH4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	482	45,300						
18443	M 39 × 4				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	819	54,400					
18459	M 42 × 4.5	OH4		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	987	63,400							
18463	M 42 × 3		OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	989	69,800							
18467	M 42 × 2	OH4		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	715	69,800							
18470	M 42 × 1.5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	715	63,400							
18479	M 45 × 4.5	STD	OH4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1,190	79,400							
18482	M 45 × 3			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1,196	79,400						
18485	M 45 × 2		OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	822	79,400							
18488	M 45 × 1.5			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	822	79,400						
18499	M 48 × 5	OH4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1,429	94,100								
18502	M 48 × 3		OH3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1,415	94,100							
18504	M 48 × 2	OH4		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1,005	98,900							
18506	M 48 × 1.5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1,006	98,900							
19750	M 52 × 5	OH4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	1,762	120,000								
19763	M 56 × 5.5		—	—	2.5P	205	70	108	44	—	—	—	—	●	2,250	137,000							

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-SFT		○		○										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)			
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON		
18821	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH1	44	7.7	17	3	OH1	44	15	-	3	2	-	●	4	1,780		
18824	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	-	3		●	4	1,780			
18827	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	●	5	1,710		
18830	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	●	5	1,710		
18833	No. 6 - 32UNC				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes	●	5	1,680		
18836	No. 6 - 40UNF				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes	●	5	1,680		
18840	No. 8 - 32UNC				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	●	8	1,620		
18842	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	●	8	1,620		
18846	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,620		
18849	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,620		
18852	No. 12 - 24UNC			60	12.7	25	5.5	60	17	25	5.5	Yes	●	11	1,780					
18855	No. 12 - 28UNF			60	12.7	25	5.5	60	17	25	5.5	Yes	●	11	1,780					
18858	1/4 - 20UNC			OH2	STD	OH3	62	15.3	29	6	OH2	62	19	29	6	3	Yes	●	13	1,740
18861	1/4 - 28UNF						62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	13	1,740
18867	5/16 - 18UNC						70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		-	●	17	2,260
18870	5/16 - 24UNF						70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		-	●	17	2,260
18876	3/8 - 16UNC						75	19	41	7		75	24	41	7		-	●	25	2,690
18882	3/8 - 24UNF						75	19	41	7		75	24	41	7		-	●	26	2,690
18891	7/16 - 14UNC						80	22	48	8		80	25	48	8		-	●	35	3,730
18894	7/16 - 20UNF						80	22	48	8		80	25	48	8		-	●	42	3,730
18900	1/2 - 13UNC	85	23				48	9	85	29		48	9	-	●		47	4,440		
18906	1/2 - 20UNF	85	23				48	9	85	29		48	9	-	●		44	4,440		

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。 ■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のNo.4以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

次ページへ
呼び Size 9/16 ~ 1 3/4 NEXT

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series ※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1040

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-SFT

HSSE



前ページより

FROM 呼び Size NO.4 ~ 1/2

ねじの種類 : U

単位 : mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
18912	9/16 - 12UNC	STD	OH2	2.5P	90	30	48	10.5	3	—	D	● 66	6,510
18915	9/16 - 18UNF				90	30	48	10.5		● 70		6,510	
18919	5/8 - 11UNC		OH3		95	32	52	12		● 86		7,070	
18921	5/8 - 18UNF		OH2		95	32	52	12	● 86	7,070			
18925	3/4 - 10UNC		OH3		105	37	58	14	● 119	10,700			
18927	3/4 - 16UNF		OH2		105	37	58	14	● 122	10,700			
18931	7/8 - 9UNC		OH3		115	38	63	17	● 186	16,800			
18933	7/8 - 14UNF		OH2		115	38	63	17	● 186	16,800			
18937	1 - 8UNC		OH3		125	45	68	20	● 281	23,300			
18940	1 - 12UNF				125	45	68	20	● 279	23,300			
18943	1 - 14UNS				125	45	68	20	● 282	31,100			
18945	1 1/8 - 7UNC				OH4	135	48	72	22	● 379		35,200	
18947	1 1/8 - 12UNF				OH3	105	37	47	22	● 300		35,200	
18952	1 1/4 - 7UNC				OH4	145	51	77	24	● 496		43,500	
18955	1 1/4 - 12UNF				OH3	105	37	47	24	● 368		43,500	
18958	1 3/8 - 6UNC				OH4	155	57	82	26	● 622		54,600	
18960	1 3/8 - 12UNF	OH3		110	39	49	26	● 447	54,600				
18964	1 1/2 - 6UNC	OH4		160	60	85	30	● 771	72,800				
18966	1 1/2 - 12UNF	OH3	115	39	49	30	● 577	72,800					
18970	1 3/4 - 5UNC	OH4	175	67	93	35	● 1,141	96,100					
18972	1 3/4 - 12UN	OH3	120	45	55	35	● 825	107,000					

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のもので NO.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of NO.4 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C	SCM																					
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○



ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)								
18704	W 1/8 - 40	STD	OH1	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,600							
18707	W 3/16 - 24									Yes	D	●	10	1,540							
18710	W 1/4 - 20									Yes	D	●	12	1,540							
18714	W 5/16 - 18									—	B	●	17	2,030							
18718	W 3/8 - 16									—	B	●	25	2,440							
18722	W 7/16 - 14									—	D	●	34	3,730							
18726	W 1/2 - 12									—	D	●	46	4,040							
18730	W 5/8 - 11									—	D	●	86	6,420							
18734	W 3/4 - 10									—	B	●	119	9,660							
18738	W 7/8 - 9									—	B	●	184	15,200							
18742	W 1 - 8									—	B	●	275	20,900							
18746	W 1 1/8 - 7									—	B	●	388	36,200							
18750	W 1 1/4 - 7									—	D	●	493	44,400							
18758	W 1 1/2 - 6									—	D	●	770	72,800							
											OH2										
											OH3										
												3P	160	60	85	30					

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類：SM

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
19901	SM 3/32 - 56	STD	OH1	2.5P	42	13	20	3	2	Yes	D	●	3	2,740
19903	SM 1/8 - 44									Yes		●	4	2,130
19905	SM 9/64 - 40									Yes		●	5	1,830
19907	SM 11/64 - 40									Yes		●	8	1,830
19910	SM 3/16 - 28									Yes		●	10	1,830
19911	SM 3/16 - 32									Yes		●	10	2,130
19915	SM 19/64 - 28									Yes		●	12	1,830
19917	SM 1/4 - 24									Yes		●	11	1,830
19920	SM 1/4 - 40									Yes		●	13	2,440
19921	SM 9/32 - 20									—		●	16	3,010
19922	SM 9/32 - 28									—		●	16	3,010

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

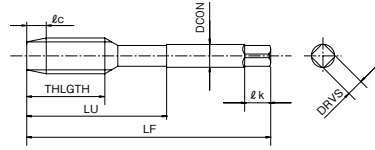
一般用(左ねじ)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-SFT

HSSE

35°



ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU
18510	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	—	●	5	1,820
18514	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		52	13	21	5	Yes	●	8	1,760
18518	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5	Yes	●	10	1,780
18522	M 6 × 1				62	12	29	6		62	19	29	6	Yes	●	13	2,090
18526	M 8 × 1.25				70	15	37	6.2		70	22	37	6.2	—	●	17	2,740
18530	M 10 × 1.5			75	18	41	7	75		24	41	7	—	●	26	3,520	
18532	M 10 × 1.25			75	18	41	7	75		24	41	7	—	●	26	3,520	
18536	M 12 × 1.75			82	21	48	8.5	82		29	48	8.5	—	●	40	4,890	
18538	M 12 × 1.5			82	21	48	8.5	82		29	48	8.5	—	●	41	4,890	
18540	M 12 × 1.25			82	21	48	8.5	82		29	48	8.5	—	●	41	4,890	

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
18544	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	65	6,810
18546	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		●	65	6,810
18550	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	91	9,020
18552	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		●	93	9,020
18556	M 18 × 2.5				100	37	55	14		—		●	109	12,400
18558	M 18 × 1.5				100	37	55	14		—		●	113	12,400
18562	M 20 × 2.5				105	37	58	15		—		●	137	16,000
18564	M 20 × 1.5				105	37	58	15		—		●	139	16,000
18568	M 22 × 2.5				115	38	63	17		—		●	184	20,900
18570	M 22 × 1.5				115	38	63	17		—		●	187	20,900
18573	M 24 × 3	120	45	66	19	4	—	●	237	25,800				
18576	M 24 × 1.5	120	45	66	19		—	●	243	25,800				
18580	M 27 × 3	130	45	71	20		—	●	315	35,800				
18582	M 27 × 1.5	130	45	71	20		—	●	324	35,800				
18586	M 30 × 3.5	135	48	74	23		—	●	414	45,300				
18588	M 30 × 1.5	135	48	74	23		—	●	427	45,300				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

一般用(左ねじ)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-SFT

HSSE

35°

ねじの種類 : W(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
19703	W 1/4 - 20 - L	STD	OH2	2.5P	62	19	29	6	3	Yes	D	△	13	2,390
19704	W 5/16 - 18 - L				70	22	37	6.1		—		△	17	3,110
19705	W 3/8 - 16 - L				75	24	41	7		—		△	24	3,800
19707	W 1/2 - 12 - L				85	29	48	9		—		△	47	6,120
19709	W 5/8 - 11 - L				95	32	52	12	—	△		86	9,710	
19710	W 3/4 - 10 - L				105	37	58	14	—	△		121	14,700	
19711	W 7/8 - 9 - L				115	38	63	17	—	△		184	22,700	
19712	W 1 - 8 - L				OH3	125	45	68	20	—		△	286	31,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサートねじ用

NUIT TAP
ナットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ

DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1336

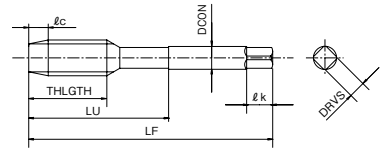
NEW

一般用高耐久型スパイラルタップ

HIGHLY DURABLE GENERAL PURPOSE SPIRAL TAP

EXZ-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.840



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
1154480	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	6	19	4	3	—	A	●	4	1,370
1155680	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		—		●	7	1,320
1157180	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		—		●	10	1,360
1158380	M 6 × 1				62	12	29	6		—		●	11	1,460
1160180	M 8 × 1.25				70	15	37	6.2		—		●	17	2,130
1162180	M 10 × 1.5		75		18	41	7	—		●		26	2,670	
1165080	M 12 × 1.75		82		21	48	8.5	—		●		40	3,680	
1168080	M 14 × 2		88		30	48	10.5	—		●		64	5,190	
1170580	M 16 × 2		95		32	52	12.5	—		●		91	6,880	
					OH3									
			OH2											

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy			Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
EXZ-SFT	○	◎	○	○										○	○	○	○	○	○	○	○						○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

 Standard stock item Limited standard stock item Scheduled to be replaced by new product or successor item

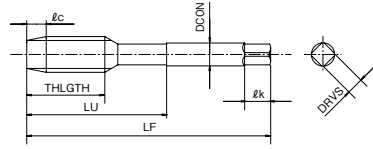
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

 Discontinued item

一般用 ロングシャンク

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT



HSSE 35°

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17760	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	80	12	-	3	2	D	●	6	4,690
17761											●	8	5,880
17764						M 2.3 × 0.4	●	6			4,310		
17765	●						7	5,440					
17768	M 2.5 × 0.45					●	6	3,850					
17769						●	8	6,570					
17772					●	6	4,670						
17773	M 2.6 × 0.45				●	8	6,070						

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

呼び Size M3 ~ M12 NEXT

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series ※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります

OSG 最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タップ
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
THREAD MILL
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ
SPRALL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ
SPRALL POINTED
TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1043

一般用 ロングシャンク

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

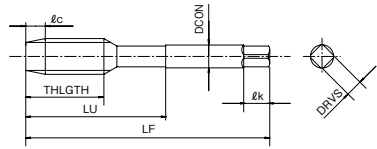


HSSE 35°



標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M2.6

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 &c	精度表記 Grade		新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
			精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON						
13310	M 3 × 0.5		STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4					3,250
13311					120					120								
13312					150					150								
13875					100					100								
13318	M 4 × 0.7		STD	OH2	100	8.4	21	5	OH2	100	13	21	5					2,920
13319					120					120								
13320					150					150								
13876					100					100								
13326	M 5 × 0.8		STD	OH2	100	9.6	24	5.5	OH2	100	16	24	5.5					2,520
13327					120					120								
13328					150					150								
13877					100					100								
13334	M 6 × 1		STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6					2,200
13335					120					120								
13336					150					150								
13337					200					200								
13878	M 6 × 0.75		STD+2	OH4	100	12	29	6	OH4	100	19	29	6					3,900
13879					150					150								
13338					100					100								
13342					100					100								
13343	M 8 × 1.25		STD	OH3	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2					2,800
13344					120					120								
13345					150					150								
13880					200					200								
13881	M 8 × 1	2.5P	STD+2	OH5	100	15	37	6.2	OH4	100	22	37	6.2	3				3,180
13346					150					150								
13347					100					100								
13348					150					150								
13349	M 8 × 0.75		STD	OH2	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2					4,100
13350					120					120								
13351					150					150								
13352					200					200								
13353	M 10 × 1.5		STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7					4,760
13882					120					120								
13358					150					150								
13359					200					200								
13360	M 10 × 1.25		STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7					6,430
13361					120					120								
13883					150					150								
13362					200					200								
13363	M 10 × 1		STD	OH2	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7					5,340
13364					120					120								
13366					150					150								
13367					200					200								
13368	M 12 × 1.75		STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5					5,550
13369					120					120								
13884					150					150								
13374					200					200								
13375	M 12 × 1.5		STD+2	OH5	100	21	48	8.5	OH4	100	29	48	8.5					8,210
13376					120					120								
13377					150					150								
13885					200					200								

次ページへ

呼び Size M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12		新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13382	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5	3	D	●	51	5,050
13383					120					56							5,550	
13384					150					72							8,210	
13385					200					94							10,100	
13886					150					72							8,210	
13386	M 12 × 1		STD+2	OH5	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5			●	52	6,530
13387					120					57							7,410	
13388					150					73							10,700	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄 2は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
 5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M14 ~ M27 NEXT

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1009 を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能
▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols ● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.		▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
---	--	--

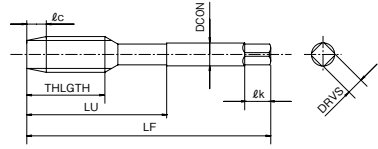
一般用 ロングシャンク

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



HSSE 35°



前ページより

FROM 呼び Size M12

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
13390	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	100	30	48	10.5	3	D	●	73	7,020
13391					●						79	7,430	
13392					●						103	10,200	
13393					●						137	11,900	
13398	M 14 × 1.5				100	30	48	10.5			●	74	7,020
13399					●						80	7,430	
13400					●						103	10,200	
13401					●						137	12,500	
13404	M 14 × 1				150	30	48	10.5			●	104	11,300
13406					●						110	9,610	
13407					●						141	11,000	
13408					●						192	14,500	
13409	M 16 × 2				250	32	52	12.5			●	244	18,600
13414					●						112	9,610	
13415					●						145	11,000	
13416					●						191	14,500	
13417	M 16 × 1.5	250	32	52	12.5	●	247	19,500					
13419		●				145	12,000						
13423		●				175	14,800						
13424		M 18 × 2.5				OH3	150	37	55	14	●	176	16,200
13425	●		236	18,600									
13427	●		302	22,600									
13431	M 18 × 1.5	OH2	150	37	55	14	●	176	14,800				
13432			●				237	18,600					
13433			●				303	23,500					
13439			M 20 × 2.5				OH3	150	37	58	15	●	202
13440	●	136		23,500									
13441	●	353		28,200									
13443	●	203		25,100									
13447	M 20 × 2	OH2	150	37	58	15	●	204	18,600				
13448			●				280	23,500					
13449			●				357	29,500					
13455			M 22 × 2.5				OH3	150	38	63	17	●	249
13456	●	340		25,600									
13457	●	438		33,500									
13463	M 22 × 1.5	OH2		150	38	63		17				●	252
13464			●	342			25,600						
13465			●	442			33,500						
13471			●	309			24,400						
13472	M 24 × 3	OH3	150	45	66	19	●	422	29,500				
13473			●				542	35,800					
13475			●				313	26,700					
13479			M 24 × 1.5				OH2	150	45	66	19	●	318
13480	●	427		29,500									
13481	●	546		37,600									
13487	M 27 × 3	OH3		200	45	71		20				●	493
13488			●	633			50,800						
13890			●	647			55,900						
13892	M 27 × 1.5	OH2	250	45	71	20	●	636	50,800				

次ページへ
呼び Size M30 ~ M36 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																							
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○

前ページより

FROM 呼び Size M14 ~ M27

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13490	M 30 × 3.5	STD	OH3	2.5P	200	48	74	23	4	—	D	● 628	47,600
13489					250					● 823		58,000	
13491					300	● 990	70,400						
13898	250		● 830		63,700								
13899	250		● 821		58,000								
13492	250		● 979		60,700								
13493	300		● 1,163	74,300									
13496	M 36 × 4		OH3	3P	250	57	82	28		—		● 1,152	67,800
13497					300					● 1,398		82,100	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

OSG

商品シリーズ

Parts & Supply series

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols		
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.		△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

G-LIST No. | TH1043

一般用 ロングシャンク

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

HSSE

35°

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
13923	W 1/4 - 20	STD	OH2	2.5P	150	19	29	6	3	Yes	D	△	33	5,000
13924	W 5/16 - 18				150	22	37	6.1		—		△	36	6,010
13925	W 3/8 - 16				150	24	41	7		—		△	49	7,040
13927	W 1/2 - 12				150	29	48	9	—	△		78	8,800	
13929	W 5/8 - 11				150	32	52	12	—	△		131	11,900	
13930	W 3/4 - 10				150	37	58	14	—	△		179	20,100	
13932	W 1 - 8				OH3	150	45	68	20	4		—	△	337

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ℓc, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓc and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用 ロングシャンク(左ねじ)

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION(LH THREAD)

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

HSSE

35°

ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)						
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON					
21510	M 3 × 0.5 - L	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	D	●	11	4,530					
21518	M 4 × 0.7 - L				100	8.4	21	5		100	13	21	5			●	16	4,070					
21526	M 5 × 0.8 - L				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5			●	19	3,520					
21534	M 6 × 1 - L				100	12	29	6		100	19	29	6			●	21	3,050					
21536					150					●						32	5,440						
21542	M 8 × 1.25 - L				100	15	37	6.2		100	22	37	6.2			—	●	25	3,800				
21544				150	●				37	6,570													
21552				M 10 × 1.5 - L	150				18	41						7	150	24	41	7	●	50	7,730
21568				M 12 × 1.75 - L	150				21	48						8.5	150	29	48	8.5	●	71	9,820

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
4. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

OSG アプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DRILLS
ドリル

 TAPS
タップ

 SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

 GAUGES
ゲージ

 ROUND DIES
丸ダイス

 ROLLING DIES
転造工具

 OTHER PRODUCTS
各種製品

 INDEX
索引

 THREAD MILL
スレッドミル

 FLUTELESS TAP
溝なしタップ

 SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

 SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

 HAND TAP
ハンドタップ

 TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)

 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)

 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)

 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

 INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

 NUT TAP
ナットタップ

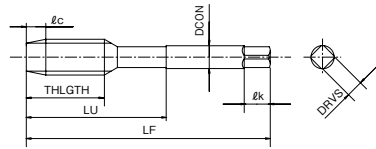
 MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタータップ

 DRILL TAP
ドリルタップ

一般用ホモ処理

GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-SFT



HSSE H 35°

ねじの種類 : M

単位 : mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
18590	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	△	3	4,330
18592	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		—	△	3	3,940
18594	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—	▲	3	3,550
18596	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—	▲	3	3,550
18598	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—	▲	3	3,220
18602	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—	▲	3	2,330
18604	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—	▲	3	2,080
18606	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		—	▲	3	1,830
18608	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—	▲	3	1,600

▲この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)、MS-DH-SFT(P.639)へ切り替え生産させていただいております。

▲The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583) and MS-DH-SFT (p.639).

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)			
			精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF						ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON
18612	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	—	B	●	4	1,230
18613			STD+1	OH3					OH3					—		●	4	1,360
18614	STD		OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4	Yes	D	●	5	1,490	
18615	STD+1		OH2					OH2					Yes		●	5	1,490	
18616	M 4 × 0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5	Yes	—	●	7	1,170
18617			STD+1	OH3					OH3					Yes		●	7	1,300
18620	M 5 × 0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	Yes	—	●	9	1,200
18621			STD+1	OH3					OH3					Yes		●	10	1,340
18624	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6	Yes	—	●	11	1,290
18625			STD+1	OH3					OH3					Yes		●	11	1,430
18628	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	—	—	●	17	1,890	
18629		STD+1	OH4					OH3					—		●	17	2,080	
18630	M 8 × 1	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	—	●	17	2,350	
18632		STD+1	OH3					OH3					—		●	25	2,390	
18633	M 10 × 1.5	STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7	—	B	●	25	2,640	
18634		STD+1	OH4					OH3					—		●	25	2,640	
18636	M 10 × 1.25	STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7	—	—	●	26	2,390	
18637		STD+1	OH4					OH3					—		●	26	2,640	
18638	M 12 × 1.75	STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7	—	—	●	26	2,990	
18639		STD+1	OH4					OH3					—		●	40	3,280	
18640	M 12 × 1.5	STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	—	●	40	3,650	
18641		STD+1	OH4					OH3					—		●	40	3,280	
18642	M 12 × 1.25	STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	—	●	40	3,280	
18643		STD+1	OH4					OH3					—		●	40	3,650	
18644	M 12 × 1	STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	—	●	40	4,070	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼びSize | M14 ~ M42 | NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic				
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC												
EX-H-SFT	○	○																																○

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位:mm Unit:mm


ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
18649	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	64	4,590	
18651	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		●	66	4,590	
18655	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	90	6,160	
18657	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		●	93	6,160	
18661	M 18 × 2.5				OH3	100	37	55		14		—	●	109	8,450
18663	M 18 × 1.5				OH2	100	37	55		14		—	●	112	8,450
18667	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15	—	●	135	11,000			
18669	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15	—	●	138	11,000			
18673	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17	—	●	183	14,200			
18675	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17	—	●	186	14,200			
18679	M 24 × 3		OH3		120	45	66	19	—	●	236	17,800			
18681	M 24 × 1.5		OH2		120	45	66	19	—	●	241	17,800			
18685	M 27 × 3		OH3		130	45	71	20	—	●	317	27,700			
18687	M 27 × 1.5		OH2		130	45	71	20	—	▲	324	27,700			
18691	M 30 × 3.5		OH3		135	48	74	23	—	●	413	35,200			
18693	M 30 × 1.5		OH2		135	48	74	23	—	▲	420	35,200			
18695	M 33 × 3.5		OH3		145	51	77	25	—	●	539	40,700			
18697	M 33 × 1.5				110	37	47	25	—	▲	410	40,700			
18699	M 36 × 4	155		57	82	28	—	●	664	47,600					
18763	M 36 × 1.5	3P	OH3	110	39	49	28	—	●	478	47,600				
18765	M 42 × 4.5		OH4	175	60	93	32	—	▲	979	66,400				
18767	M 42 × 1.5		OH3	120	39	49	32	—	▲	725	66,400				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓc, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓc and width DRVS.


1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)、MS-DH-SFT(P.639)へ切り替え生産させていただいております。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583) and MS-DH-SFT (p.639).



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

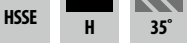
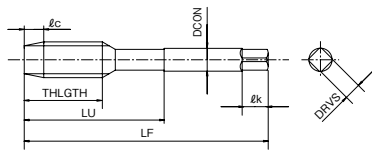
<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <ul style="list-style-type: none"> ● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. 	<ul style="list-style-type: none"> ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
---	--

G-LIST No. | TH1045

一般用ホモ処理 ロングシャンク

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-LT-H-SFT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
				全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON		全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON							
17310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	D	●	11	3,780	
17318	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5			Yes	●	16	3,410
17326	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5			Yes	●	19	2,920
17334	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6			Yes	●	23	2,560
17336					150	15	37	6.2		150	22	37	6.2			Yes	●	33	4,530
17342	M 8 × 1.25				100	15	37	6.2		100	22	37	6.2			—	●	25	3,180
17344					150	18	41	7		150	24	41	7			—	●	37	5,480
17352					M 10 × 1.5	150	18	41		7	150	24	41			7	—	●	50
17368				M 12 × 1.75	150	21	48	8.5		150	29	48	8.5			—	●	71	8,210
17370	200				21	48	8.5	200		29	48	8.5	—			△	93	9,610	
17372	M 12 × 1.5			150	21	48	8.5	150		29	48	8.5	—			●	71	8,230	
17376	M 12 × 1.25			150	21	48	8.5	150		29	48	8.5	—			●	71	8,230	

単位 :mm Unit:mm

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼び Size M14 ~ M24 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-H-SFT	○	○												○												

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)										
79104	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	● 101	10,200										
79106					△ 139					11,900													
79112					● 103	10,200																	
79114						△ 275	12,500																
79120	M 16 × 2				150	32	52	12.5		—		● 141	11,000										
79122					200					—		▲ 194	14,500										
79128	M 16 × 1.5		150	32	52	12.5	—	● 143	11,000														
79130			200				—	△ 190	14,500														
79136	M 18 × 2.5		OH3	2.5P	2.5P	150	37	55	14	4	—	D	● 174	14,800									
79138						200					—		△ 260	18,600									
79144	M 18 × 1.5					150	37	55	14		—		● 178	14,800									
79146						200					—		△ 240	18,600									
79152	M 20 × 2.5	OH3				2.5P	2.5P	150	37		58		15	4	—	D	● 202	18,600					
79154								200							—		▲ 272	23,500					
79160	M 20 × 1.5		150	37	58			15	—	● 204	18,600												
79162			200						—	△ 275	23,500												
79168	M 22 × 2.5		OH3	2.5P	2.5P			150	38	63	17	4	—		D		● 250	21,100					
79170								200					—				△ 339	25,600					
79176	M 22 × 1.5	OH2				2.5P	2.5P	150	38	63	17		4	—		D	● 253	21,100					
79178								200						—			△ 340	25,600					
79184	M 24 × 3							OH3	2.5P	2.5P	150			45			66	19	4	—	D	● 310	24,400
79186											200									—		▲ 422	29,500
79192	M 24 × 1.5		OH2	2.5P	2.5P						150	45		66	19		4	—		D		● 314	24,400
79194											200							—				△ 434	29,500

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.591)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT (p.591).



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は **P.9** を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1088

ショートチャンファー形

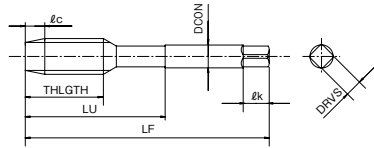
SHORT CHAMFER TYPE

EX-SC-SFT



HSSE

45°



ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8320281	M 1 × 0.25	STD	OH1	1.5P	30	7	—	3	2	—	D	●	5	4,070
8320284	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		●		3	3,710	
8320287	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		●		3	3,350	
8320290	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		●		3	3,350	
8320293	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		●		3	2,990	
8320296	M 1.8 × 0.35				36	11	—	3		●		3	3,140	
8320299	M 2 × 0.4				40	12	—	3		●		3	2,460	
8320302	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		●		3	2,200	
8320305	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		●		3	1,920	
8320308	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		●		3	1,710	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M1.8 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ

呼び Size M3 ~ M12 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1005 を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無し! タングレスインサートあります



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
	Low Carbon Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
EX-SC-SFT		○																○	○	○					

前ページより

FROM 呼びSize M1 ~ M2.6

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON	
8320311	M 3 × 0.5		STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4				●	4	1,370
8320411			STD+1	OH3					OH3								●	4	1,540
8320314	M 4 × 0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5				●	7	1,320
8320414			STD+1	OH3					OH3								●	7	1,470
8320317	M 5 × 0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5				●	10	1,360
8320417			STD+1	OH3					OH3								●	10	1,500
8320320	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6				●	11	1,450
8320420			STD+1	OH3					OH3								●	12	1,610
8320323	M 8 × 1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2				●	17	2,090
8320423			STD+1	OH4					OH3								●	17	2,300
8320324	M 8 × 1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2				●	17	2,580
8320424			STD+1	OH3					OH3								●	17	2,880
8320326	M 10 × 1.5	1.5P	STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7	3	D		●	26	2,640
8320426			STD+1	OH4					OH3								●	25	2,920
8320329	M 10 × 1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7				●	26	2,640
8320429			STD+1	OH4					OH3								●	26	2,920
8320330	M 10 × 1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7				●	26	3,300
8320430			STD+1	OH3					OH3								●	26	3,680
8320332	M 12 × 1.75		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5				●	40	3,680
8320432			STD+1	OH4					OH3								●	40	4,070
8320334	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5				●	40	3,680
8320434			STD+1	OH4					OH3								●	40	4,070
8320336	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5				●	41	3,680
8320436			STD+1	OH4					OH3								●	41	4,070
8320338	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5				●	41	4,530
8320438			STD+1	OH3					OH3								●	41	5,050

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSIはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M1.8 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼びSize M14 ~ M30 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

標準サイズ在庫完備! JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

※詳細は ▶ P.1008 を参照下さい。
See p.1008 for details



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <ul style="list-style-type: none"> ● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. 	<ul style="list-style-type: none"> ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
--	--

G-LIST No. | TH1088

ショートチャンファー形

SHORT CHAMFER TYPE

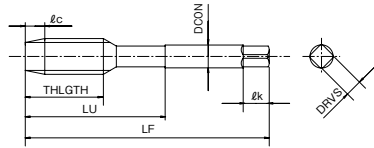
EX-SC-SFT



HSSE 45°

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12



食付き長さ 1.5山です。止り穴で、一般用のスパイラルタップの食付き長さ 2.5山のものでは、有効ねじ長さを確保できない場合に最適です。

This tap is used to tap blind holes with 1.5 threads chamfer length when ordinary spiral fluted taps with a chamfer length of 2.5 threads cannot guarantee effective screw length.

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320341	M 14 × 2	STD	OH2	1.5P	88	30	48	10.5	3	—	D	65	5,080
8320344	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		66	5,080
8320347	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		92	6,760
8320350	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		94	6,760
8320353	M 18 × 2.5				100	37	55	14		—		111	9,320
8320356	M 18 × 1.5				100	37	55	14		—		116	9,320
8320359	M 20 × 2.5		105		37	58	15	—	139	12,100			
8320362	M 20 × 1.5		105		37	58	15	—	144	12,100			
8320365	M 22 × 2.5		115		38	63	17	—	191	15,600			
8320368	M 22 × 1.5		115		38	63	17	—	191	15,600			
8320371	M 24 × 3		120		45	66	19	—	240	19,600			
8320374	M 27 × 3		130		45	71	20	—	320	27,700			
8320377	M 30 × 3.5	135	48	74	23	—	418	39,400					

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M1.8 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

- ドリル
DRILL
- タップ
TAP
- SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
- ゲージ
GAUGE
- 丸タイス
ROUND DIE
- 滑り加工
ROLLING DIE
- その他各種
OTHER PRODUCTS
- 素子
SPARE
- スレッドミル
THREAD MILL
- 溝なし
FLUTELESS TAP
- スパイラル
SPIRAL FLUTED TAP
- ポイント
SPIRAL POINTED TAP
- ハンド
HAND TAP
- パイプ
TAPER PIPE
- 平行
PARALLEL PIPE
- 挿入
INSERT SCREW
- ナット
NUT
- マシニング
MACHINING
- ドリル
DRILL

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼						ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel						Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
EX-SC-SFT	○																			○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item

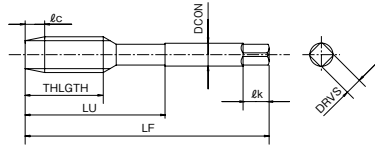
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ショートチャンファー形 ロングシャンク

SHORT CHAMFER TYPE · LONG SHANK

LT-SC-SFT



HSSE

45°



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON		全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON					
8320510	M 3 × 0.5	1.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	D	●	11	3,800
8320513	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5			●	15	3,440
8320516	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5			●	18	2,990
8320519	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6			●	23	2,620
8320520					120					●						26	3,300	
8320521					150					●						32	4,560	
8320523	M 8 × 1.25			100	15	37	6.2	100	22	37	6.2	●	25			3,280		
8320525				150				●				38	5,570					
8320527	M 8 × 1			OH2	100	15	37	6.2	100	22	37	6.2	●			26	3,870	
8320532	M 10 × 1.5			OH3	150	18	41	7	150	24	41	7	●			50	6,510	
8320536	M 10 × 1.25				150	18	41	7	150	24	41	7	●			50	6,510	
8320540	M 10 × 1				OH2	150	18	41	7	150	24	41	7			●	50	8,160
8320543	M 12 × 1.75				150	21	48	8.5	150	29	48	8.5	●			70	8,320	
8320547	M 12 × 1.5				OH3	150	21	48	8.5	150	29	48	8.5			●	70	8,320
8320551	M 12 × 1.25					150	21	48	8.5	150	29	48	8.5			●	72	8,320
8320555	M 12 × 1	OH2	150	21	48	8.5	150	29	48	8.5	●	71	10,400					

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご覧ください。
4. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (See p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
LT-SC-SFT		○																	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1169

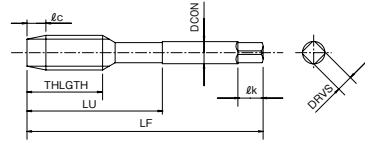
Vコーティング粉末ハイス

V COATED · POWDER METALLURGY H.S.S.

VP-SFT



35 ~ 42HRCの合金鋼プリハードン鋼の加工に最適です。
Best choice for machining pre-hardened material with hardness HRC35-42.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319269	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	—	—	●	4	3,010
8319283	M 4 × 0.7				52	4.9	21	5	Yes	●	7	2,950	
8319290	M 5 × 0.8	STD	OH3	2.5P	60	5.6	24	5.5	3	Yes	B	●	10,290
8319297	M 6 × 1				62	7	29	6	Yes	●	12	3,110	
8319307	M 8 × 1.25	70	8.5	37	6.2	—	—	●	17	4,040			

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
- 3. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
- 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319317	M10 × 1.5	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	—	—	●	25	4,870
8319321	M10 × 1.25				75	10.5	41	7	—	●	25	4,870	
8319330	M12 × 1.75	STD	OH3	2.5P	82	12	48	8.5	3	—	B	●	38,6320
8319334	M12 × 1.5				82	12	48	8.5	—	●	38,6320		
8319337	M12 × 1.25	82	12	48	8.5	—	●	38,6320					

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
- 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-SFT			○	○										○												

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング

V COATED

V-SFT



HSSE

V

45°

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	構成表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	2軸シ ンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8310234	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—	▲	3	5,480	
8310239	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—	▲	3	5,480	
8310244	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—	▲	3	5,120	
8310249	M 2 × 0.4	STD	OH1		40	2.8	16	3	2	—	D	▲	3	4,530
8310254	M 2.3 × 0.4				42	2.8	16	3		—	▲	3	4,310	
8310259	M 2.5 × 0.45				44	3.2	16	3		—	▲	3	3,990	
8310264	M 2.6 × 0.45				44	3.2	16	3		—	▲	3	3,760	
8310269	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	3.5	19	4		—	B	▲	5	3,010
8310270	M 3 × 0.5	STD+1	OH3		46	3.5	19	4		—	D	▲	4	3,410
8310276	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	4.2	20	4		Yes	B	▲	5	3,130
8310277	M 3.5 × 0.6	STD+1	OH3	2.5P	48	4.2	20	4		Yes	D	▲	5	3,520
8310283	M 4 × 0.7	STD	OH2		52	4.9	21	5		Yes	B	▲	7	2,950
8310284	M 4 × 0.7	STD+1	OH3		52	4.9	21	5		Yes	D	▲	7	3,350
8310290	M 5 × 0.8	STD	OH2		60	5.6	24	5.5	3	Yes	B	▲	10	2,990
8310291	M 5 × 0.8	STD+1	OH3		60	5.6	24	5.5	3	Yes	D	▲	10	3,370
8310297	M 6 × 1	STD	OH2		62	7	29	6		Yes	B	▲	11	3,110
8310298	M 6 × 1	STD+1	OH3		62	7	29	6		Yes	D	▲	11	3,470
8310307	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	8.5	37	6.2		—	B	▲	16	4,040
8310308	M 8 × 1.25	STD+1	OH4		70	8.5	37	6.2		—	D	▲	16	4,440
8310311	M 8 × 1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—	B	▲	17	4,530
8310312	M 8 × 1	STD+1	OH3		70	8.5	37	6.2		—	D	▲	16	5,050

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

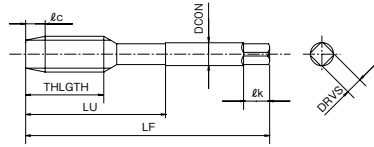
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただきます。

※ 送り不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件に適しています。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil).



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	構成表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	2軸シ ンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8310317	M10 × 1.5	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	▲	24	4,870
8310318	M10 × 1.5	STD+1	OH4		75	10.5	41	7		—	D	▲	23	5,420
8310321	M10 × 1.25	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	▲	24	4,870
8310322	M10 × 1.25	STD+1	OH4		75	10.5	41	7		—	D	▲	23	5,420
8310324	M10 × 1	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	▲	24	5,480
8310325	M10 × 1	STD+1	OH4		75	10.5	41	7		—	D	▲	23	6,070
8310330	M12 × 1.75	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	37	6,320
8310331	M12 × 1.75	STD+1	OH4		82	12	48	8.5		—	D	▲	36	7,020
8310334	M12 × 1.5	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	38	6,320
8310335	M12 × 1.5	STD+1	OH4	2.5P	82	12	48	8.5		—	D	▲	37	7,020
8310337	M12 × 1.25	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	37	6,320
8310338	M12 × 1.25	STD+1	OH4		82	12	48	8.5		—	D	▲	36	7,020
8310340	M12 × 1	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	38	7,120
8310341	M12 × 1	STD+1	OH4		82	12	48	8.5		—	D	▲	37	7,890
8310347	M14 × 2				88	14	48	10.5		—	▲	61	9,530	
8310350	M14 × 1.5				88	14	48	10.5		—	D	▲	62	9,530
8310357	M16 × 2	STD	OH3		95	14	52	12.5		—	▲	87	12,300	
8310360	M16 × 1.5				95	14	52	12.5		—	▲	87	12,300	
8310370	M18 × 1.5				100	17.5	55	14	4	—	▲	108	16,100	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. CUTTING fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details



標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タッピング
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

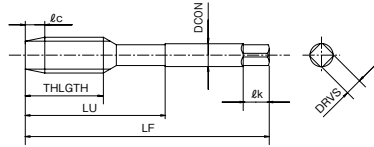
ゲージ
丸タイス
転造工具
各種製品
索引

THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPRALL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPRALL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパータップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパータップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサートめじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタタップ
DRILL TAP
ドリルタップ

Vコーティング ロングシャンク

V COATED · LONG SHANK

V-LT-SFT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316310	M 3 × 0.5				100	3.5	19	4	4	—	▲	11	5,570
8316313	M 4 × 0.7				100	4.9	21	5	5	Yes	▲	15	5,210
8316316	M 5 × 0.8	STD	OH2		100	5.6	24	5.5	5.5	Yes	▲	18	4,760
8316319	M 6 × 1				100	7	29	6	6	Yes	▲	22	4,350
8316321	M 6 × 1				150	7	29	6	6	Yes	▲	32	7,460
8316323	M 8 × 1.25			2.5P	100	8.5	37	6.2	3	—	D	24	5,230
8316325	M 8 × 1.25				150	8.5	37	6.2	3	—	▲	37	8,880
8316332	M10 × 1.5				150	10.5	41	7	7	—	▲	48	10,100
8316336	M10 × 1.25	STD	OH3		150	10.5	41	7	7	—	▲	48	10,100
8316343	M12 × 1.75				150	12	48	8.5	8.5	—	▲	67	12,400
8316347	M12 × 1.5				150	12	48	8.5	8.5	—	▲	68	12,400

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRWSはP.1037をご覧ください。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.591)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316351	M12 × 1.25				150	12	48	8.5	8.5	—	▲	69	12,400
8316358	M14 × 2				150	14	48	10.5	10.5	—	▲	98	15,000
8316362	M14 × 1.5				150	14	48	10.5	3	—	▲	100	15,000
8316365	M16 × 2	STD	OH3		150	14	52	12.5	12.5	—	▲	138	16,800
8316369	M16 × 1.5			2.5P	150	14	52	12.5	12.5	—	D	140	16,800
8316372	M18 × 2.5				150	17.5	55	14	14	—	▲	173	21,300
8316381	M20 × 1.5				150	17.5	58	15	15	—	▲	203	25,800
8316384	M22 × 2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17	17	—	▲	337	34,400
8316387	M22 × 1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17	17	—	▲	341	34,400

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRWS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT (p.591).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

大径横形加工機用

LARGE-DIAMETER TAPS FOR HORIZONTAL MACHINES

HXL-SFT



HSSE

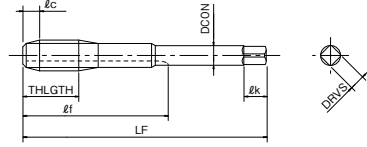
H

15°



横形加工機での大径ねじ加工に最適です。ロースパイラル(15°)形状で切りくずを分断します。

Large-diameter taps for horizontal machines. Low spiral (15°) shape to break up chips.



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL	溝長 GTH	シャンク径 ℓf	溝数 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8324062	M 16 × 2	STD	OH4	2.5P	110	16	60	12.5	4	B	●	99	7,120
8324064	M 16 × 1.5	STD	OH4		100	16	50	12.5			●	95	7,120
8324070	M 18 × 2.5	STD	OH5		125	20	70	14			●	134	9,790
8324072	M 18 × 1.5	STD	OH4		110	20	55	14			●	119	9,790
8324078	M 20 × 2.5	STD	OH5		140	20	85	15			●	167	12,600
8324082	M 20 × 1.5	STD	OH4		125	20	70	15			●	159	12,600
8324086	M 22 × 2.5	STD	OH5		140	20	80	17			●	209	16,200
8324088	M 22 × 1.5	STD	OH4		125	20	65	17			●	198	16,200
8324090	M 24 × 3	STD	OH5		160	24	98	19			●	314	20,400
8324092	M 24 × 1.5	STD	OH4		140	24	78	19			●	293	20,400

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのご注意下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL	溝長 GTH	シャンク径 ℓf	溝数 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8324094	M 27 × 3	STD	OH5	2.5P	160	24	92	20	5	B	●	379	33,700
8324096	M 27 × 1.5	STD	OH4		140	24	72	20			●	352	30,300
8324098	M 30 × 3.5	STD	OH5		180	28	110	23			●	534	38,700
8324100	M 30 × 1.5	STD	OH4		150	28	80	23			●	470	38,700
8324107	M 33 × 3.5	STD	OH5		180	28	105	25			●	642	43,900
8324111	M 36 × 4	STD	OH5		200	32	120	28			●	868	51,900
8324118	M 39 × 4	STD	OH5		200	32	115	30			●	1,022	61,900
8324125	M 42 × 4.5	STD	OH6		200	36	110	32			●	1,228	72,500
8324133	M 48 × 5	STD	OH8		250	40	155	38			●	2,083	108,000
8324142	M 56 × 5.5	STD	OH8		250	44	140	44			●	2,896	158,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HXL-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1181

大径立形加工機用

LARGE-DIAMETER TAPS FOR VERTICAL MACHINES

VXL-SFT

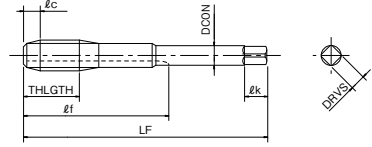


HSSE H 35~45°



立形加工機での大径ねじ加工に最適です。ハイスバイラル(35°, 45°)形状で、連続した切りくずをスムーズに排出します。

Large-diameter taps for vertical machines. High spiral (35°, 45°) shape to smoothly discharge continuous chips.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 Lf	シャンク径 DCON	溝数 NOF	溝角 FHA	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8324362	M 16 × 2			110	16	60	12.5	45°		●	100	7,120
8324364	M 16 × 1.5	STD	OH4	100	16	50	12.5	45°		▲	95	7,120
8324370	M 18 × 2.5	STD	OH5	125	20	70	14	45°		●	130	9,790
8324372	M 18 × 1.5	STD	OH4	110	20	55	14	45°		▲	119	9,790
8324378	M 20 × 2.5	STD	OH5	140	20	85	15	45°	B	●	166	12,600
8324382	M 20 × 1.5	STD	OH4	125	20	70	15	45°		▲	158	12,600
8324386	M 22 × 2.5	STD	OH5	140	20	80	17	45°		●	210	16,200
8324388	M 22 × 1.5	STD	OH4	125	20	65	17	45°		▲	199	16,200
8324390	M 24 × 3	STD	OH5	160	24	98	19	45°		●	288	20,400
8324392	M 24 × 1.5	STD	OH4	140	24	78	19	45°		▲	276	20,400

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 Lf	シャンク径 DCON	溝数 NOF	溝角 FHA	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8324394	M 27 × 3	STD	OH5	160	24	92	20	4	35°	●	350	33,700
8324396	M 27 × 1.5	STD	OH4	140	24	72	20	4	35°	▲	325	30,300
8324398	M 30 × 3.5	STD	OH5	180	28	110	23	5	35°	●	514	38,700
8324400	M 30 × 1.5	STD	OH4	150	28	80	23	5	35°	▲	458	38,700
8324407	M 33 × 3.5	STD	OH5	180	28	105	25	5	35°	●	636	43,900
8324411	M 36 × 4			200	32	120	28	5	35°	●	844	51,900
8324418	M 39 × 4			200	32	115	30	5	35°	●	1,000	61,900
8324425	M 42 × 4.5	STD	OH6	200	36	110	32	5	35°	●	1,140	72,500
8324433	M 48 × 5			250	40	155	38	5	35°	●	1,940	108,000
8324442	M 56 × 5.5	STD	OH8	250	44	140	44	5	35°	●	2,666	158,000

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 Ek, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length Ek and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただきます。

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583).

※送り不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。 See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘッドロをスピード吸入・スピード吐出

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel						ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	青銅 Bronze	アルミ 合金 Aluminum Alloy	アルミ 合金 Aluminum Alloy	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy	亜鉛合金 Zinc Alloy	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VXL-SFT	○	○	○	○	○						○		○												○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコーティング

TiN COATED

TIN-SFT



HSSE TIN 45°

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
10900	M 1.4 x0.3	STD	OH1	2.5P	34	9	—	3	—	—	—	●	3,505.0			
10901	M 1.6 x0.35				36	10	—	3	—	—	—	—	●	3,505.0		
10902	M 1.7 x0.35				36	11	—	3	—	—	—	—	●	3,469.0		
10903	M 2 x0.4				40	2.8	16	3	2	—	D	—	●	3,412.0		
10905	M 2.3 x0.4				42	2.8	16	3	—	—	—	—	●	3,387.0		
10907	M 2.5 x0.45				44	3.2	16	3	—	—	—	—	●	3,362.0		
10909	M 2.6 x0.45				44	3.2	16	3	—	—	—	—	●	3,341.0		
10911	M 3 x0.5				46	3.5	19	4	—	—	B	—	●	4,274.0		
10912	M 3.5 x0.6				STD-1	OH1	2.5P	48	4.2	20	4	3	Yes	D	●	4,322.0
10913													Yes	D	●	5,322.0
10914	M 4 x0.7	52	4.9	21	5	—	—	B	—	●	7,271.0					
10917	M 5 x0.8	60	5.6	24	5.5	3	—	Yes	B	●	10,271.0					
10919	M 5 x0.5	60	5.6	24	5.5	—	—	Yes	D	●	10,368.0					
10920	M 6 x1	62	7	29	6	—	—	Yes	B	●	11,280.0					
10921	M 6 x0.75	62	7	29	6	—	—	Yes	D	●	12,368.0					
10922	M 7 x1	65	7	33	6.2	—	—	—	—	●	14,380.0					

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

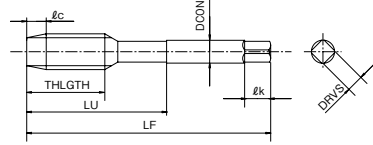
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ねじ立て長さが2D以下の加工で、水溶性切削油剤を使用してタッピングする低・中炭素鋼、ステンレス鋼に適しています。

This tap is suitable for tapping depths less than 2D, in low-medium carbon steels and stainless steels. Requires water soluble lubricant.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10923	M 8 x1.25	STD	OH3	2.5P	70	8.5	37	6.2	—	—	B	●	16,365.0
10924	M 8 x1	STD	OH2	2.5P	70	8.5	37	6.2	—	—	D	●	16,453.0
10926	M10 x1.5	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	—	—	B	●	23,444.0
10929	M10 x1.25	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	—	—	D	●	24,444.0
10930	M10 x1	STD	OH2	2.5P	75	10.5	41	7	—	—	D	●	24,548.0
10931	M10 x0.75	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	—	—	D	●	24,612.0
10932	M12 x1.75	STD	OH3	2.5P	82	12	48	8.5	3	—	—	●	36,578.0
10935	M12 x1.5	STD	OH3	2.5P	82	12	48	8.5	3	—	B	●	37,578.0
10938	M12 x1.25	STD	OH3	2.5P	82	12	48	8.5	3	—	—	●	37,578.0
10939	M12 x1	STD	OH2	2.5P	82	12	48	8.5	3	—	—	●	37,640.0
10945	M14 x2	STD	OH3	2.5P	88	14	48	10.5	—	—	—	●	61,866.0
10947	M14 x1.5	STD	OH3	2.5P	88	14	48	10.5	—	—	D	●	61,866.0
10951	M16 x2	STD	OH3	2.5P	95	14	52	12.5	—	—	—	●	86,11,200.0
10953	M16 x1.5	STD	OH3	2.5P	95	14	52	12.5	—	—	—	●	86,11,200.0
10987	M33 x3.5	STD	OH4	2.5P	145	24.5	77	25	4	—	▲	468	66,400.0

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ = The products have been stopped produced and replaced by A-SFT (p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。 See p.1017 for details



エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

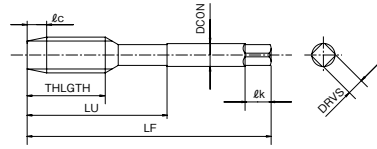
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1079

TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED · LONG SHANK

TIN-LT-SFT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	推奨記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 外部 中心	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
78910	M 3 × 0.5				100	3.5	19	4	4	—	●	11	5,570
78913	M 4 × 0.7				100	4.9	21	5	5	Yes	●	15	5,210
78916	M 5 × 0.8	STD	OH2		100	5.6	24	5.5	5.5	Yes	●	19	4,760
78919	M 6 × 1				100	7	29	6	6	Yes	●	23	4,350
78921	M 6 × 1				150	7	29	6	6	Yes	●	32	6,340
78923	M 8 × 1.25			2.5P	100	8.5	37	6.2	3	D	●	25	5,230
78925	M 8 × 1.25				150	8.5	37	6.2	3	—	●	37	7,540
78932	M10 × 1.5	STD	OH3		150	10.5	41	7	7	—	●	49	8,800
78936	M10 × 1.25				150	10.5	41	7	7	—	●	48	8,800
78943	M12 × 1.75				150	12	48	8.5	8.5	—	●	68	11,200
78947	M12 × 1.5				150	12	48	8.5	8.5	—	●	68	11,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度 ϕc は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲ この製品は生産中止しており、A-LT-SFT (P.591)へ切り替え生産させていただきます。

※ 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	推奨記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 外部 中心	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
78951	M12 × 1.25				150	12	48	8.5	8.5	—	●	68	11,200
78958	M14 × 2				150	14	48	10.5	10.5	—	●	98	15,000
78962	M14 × 1.5	STD	OH3		150	14	48	10.5	3	—	●	98	15,000
78965	M16 × 2				150	14	52	12.5	12.5	—	●	136	16,800
78969	M16 × 1.5			2.5P	150	14	52	12.5	12.5	D	●	138	16,800
78972	M18 × 2.5				150	17.5	55	14	14	—	▲	174	21,300
78984	M22 × 2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17	17	—	▲	335	34,400
78987	M22 × 1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17	17	—	▲	337	34,400
78993	M24 × 1.5	STD	OH3		200	21	66	19	19	—	▲	410	41,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT (p.591).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TIN-LT-SFT	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

○ = 標準在庫品 Limited stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

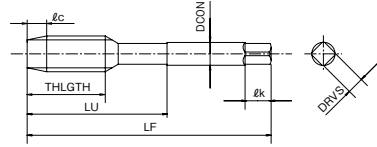
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-SFT



CPM	15°	35°	40°
	M3~	M1.4~1.7	M2~2.6

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22250	M 1.4 X0.3	STD	OH1	34	6	—	3	—	—	●	3	4,800
22252	M 1.6 X0.35	STD	OH1	36	7	—	3	—	—	●	3	4,800
22254	M 1.7 X0.35	STD	OH2	36	8	—	3	2	D	●	3	4,330
22256	M 2 X0.4	STD	OH2	40	9	—	3	—	—	●	3	3,710
22258	M 2.5 X0.45	STD	OH2	44	11	—	3	—	—	●	3	2,880
22260	M 2.6 X0.45	STD	OH2	44	11	—	3	—	—	●	3	2,580
22262	M 3 X0.5	STD	OH2	46	11	19	4	—	—	●	4	1,620
22270	M 4 X0.7	STD	OH2	52	13	21	5	Yes	—	●	7	1,520
22276	M 5 X0.8	STD	OH2	60	16	24	5.5	Yes	—	●	10	1,570
22280	M 6 X1	STD	OH2	62	19	29	6	Yes	—	●	12	1,680
22288	M 8 X1.25	STD	OH3	70	22	37	6.2	—	A	●	18	2,520
22296	M10 X1.5	STD	OH3	75	24	41	7	—	—	●	26	3,230
22300	M10 X1.25	STD	OH3	75	24	41	7	—	—	●	26	3,230
22316	M12 X1.75	STD	OH3	82	29	48	8.5	—	—	●	41	4,490
22320	M12 X1.5	STD	OH3	82	29	48	8.5	—	—	●	42	4,490
22324	M12 X1.25	STD	OH4	82	29	48	8.5	—	—	●	42	4,490
22328	M14 X2	STD	OH4	88	30	48	10.5	—	—	●	60	8,420
22332	M14 X1.5	STD	OH3	88	30	48	10.5	—	D	●	64	8,420

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22336	M16 X2	STD	OH4	95	32	52	12.5	—	—	●	90	11,300
22340	M16 X1.5	STD	OH3	95	32	52	12.5	3	—	●	90	11,300
22344	M18 X2.5	STD	OH4	100	37	55	14	—	—	●	110	15,600
22348	M18 X1.5	STD	OH3	100	37	55	14	—	—	●	110	15,600
22352	M20 X2.5	STD	OH4	105	37	58	15	—	—	●	135	20,100
22356	M20 X1.5	STD	OH3	105	37	58	15	—	—	●	136	20,100
22360	M22 X2.5	STD	OH4	115	38	63	17	—	—	●	183	25,800
22364	M22 X1.5	STD	OH4	115	38	63	17	—	—	●	185	25,800
22368	M24 X3	STD	OH4	120	45	66	19	—	—	●	233	32,200
22372	M24 X1.5	STD	OH4	120	45	66	19	—	—	●	237	32,200
22376	M27 X3	STD	OH4	130	45	71	20	—	—	●	303	41,000
22380	M27 X1.5	STD	OH4	130	45	71	20	—	—	●	311	41,000
22384	M30 X3.5	STD	OH4	135	48	74	23	—	—	●	396	52,100
22388	M30 X1.5	STD	OH4	135	48	74	23	—	—	●	410	52,100
22390	M33 X3.5	STD	OH4	145	51	77	25	—	—	●	523	58,900
22393	M36 X4	STD	OH4	155	57	82	28	—	—	●	690	69,100
22396	M42 X4.5	STD	OH4	175	60	93	32	—	—	●	1,016	96,800
22399	M48 X5	STD	OH4	185	67	98	38	—	—	●	1,471	137,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-SFT																										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

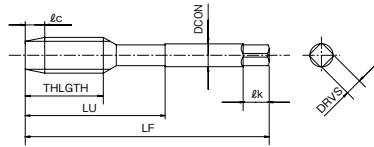
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1067

難削材用 ロングシャンク

LONG SHANK FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-LT-SFT



CPM 15°

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
78710	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	100	11	19	4	—	—	●	11	5,330
78713	M 4 × 0.7				100	13	21	5	Yes	●	16	4,760	
78716	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5	Yes	●	19	4,120	
78719	M 6 × 1				100	19	29	6	Yes	●	23	3,520	
78721					150	19	29	6	Yes	●	33	6,340	
78723	M 8 × 1.25				100	22	37	6.2	3	D	●	26	4,610
78725					150	22	37	6.2	3	D	●	39	7,980
78732	M10 × 1.5				150	24	41	7	—	●	50	9,320	
78736	M10 × 1.25				150	24	41	7	—	●	51	9,320	
78743	M12 × 1.75				150	29	48	8.5	—	●	73	11,900	
78747	M12 × 1.5	150	29	48	8.5	—	●	74	11,900				
78751	M12 × 1.25	STD	OH4	—	150	29	48	8.5	—	●	73	11,900	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
78758	M14 × 2	STD	OH4	3P	150	30	48	10.5	3	—	—	●	102	15,400		
78762	M14 × 1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—	—	●	103	15,400		
78765	M16 × 2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—	—	●	142	16,500		
78769	M16 × 1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5	—	—	—	—	●	141	16,500	
78772	M18 × 2.5	STD	OH4		150	37	55	14	4	—	—	—	●	175	22,300	
78775	M18 × 1.5				150	37	55	14		—	—	—	—	●	177	22,300
78778	M20 × 2.5				150	37	58	15		—	—	—	—	●	204	27,800
78781	M20 × 1.5				150	37	58	15		—	—	—	—	●	204	27,800
78785	M22 × 2.5	STD	OH4		200	38	63	17	4	—	—	—	●	344	38,000	
78788	M22 × 1.5				200	38	63	17		—	—	—	—	●	347	38,000
78791	M24 × 3			200	45	66	19	—		—	—	—	●	428	44,400	
78794	M24 × 1.5			200	45	66	19	—		—	—	—	●	429	44,400	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



機械搭載サポート

※詳細はこちら
Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																			
CPM-LT-SFT			◎	○							○			○										○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

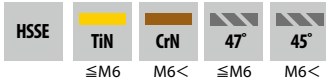
ステンレス用(水溶性切削油剤対応タイプ)

FOR STAINLESS STEELS (WITH WATER SOLUBLE COOLANT TYPE)

CC-SUS-SFT

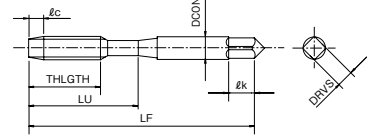
切削条件 Cutting Conditions **P.841**

ステンレス鋼のめねじ加工を水溶性切削油剤で実現します。
Able to tap stainless steel with water soluble coolant.



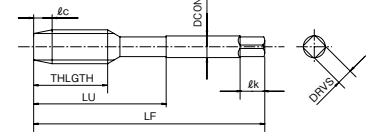
M2~M6(2溝) Flutes

Type 1



M8(3溝)~ Flutes

Type 2



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320608	M2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	1	●	3	4,140
8320611	M2.5 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		—	1	●	3	3,650
8320614	M2.6 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		—	1	●	3	3,440
8320617	M3 × 0.5	STD	OH3		46	5	19	4		—	1	●	4	3,010
8320620	M4 × 0.7	STD	OH3		52	7	21	5		—	1	●	7	2,950
8320623	M5 × 0.8	STD	OH3		60	8	24	5.5		—	1	●	10	2,990
8320626	M6 × 1	STD+1	OH4		62	10	29	6	—	1	●	12	3,050	
8320627	M6 × 1	STD	OH3		62	10	29	6	—	1	D ●	11	3,470	
8320628	M8 × 1.25	STD+1	OH4		70	13	37	6.2	—	2	B ●	16	4,010	
8320629	M8 × 1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2	—	2	D ▲	16	4,440	
8320632	M10 × 1.5	STD+1	OH4		75	15	41	7	—	2	B ●	23	4,870	
8320633	M10 × 1.5	STD	OH3		75	15	41	7	—	2	D ▲	23	5,360	
8320638	M12 × 1.75	STD+1	OH4		82	18	48	8.5	—	2	B ●	37	6,320	
8320639	M12 × 1.75	STD	OH3		82	18	48	8.5	—	2	D ▲	36	7,020	
8320655	M16 × 2	STD+2	OH5		95	20	52	12.5	—	2	B ●	86	11,200	
8320656	M16 × 2	STD	OH3		95	20	52	12.5	—	2	D ▲	86	12,300	
8320667	M20 × 2.5	STD+2	OH5	105	25	58	15	—	2	B ●	134	18,200		
8320668	M20 × 2.5	STD	OH3	105	25	58	15	—	2	D ▲	136	20,100		
8320679	M24 × 3	STD+1	OH5	120	30	66	19	—	2	B ●	233	29,000		
8320680	M24 × 3	STD	OH3	120	30	66	19	—	2	D ▲	235	32,200		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

- 精度欄 ϵ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていたいております。

▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583).

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

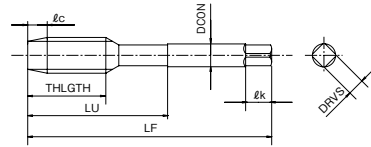
被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic						
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC											
製品記号 Abbreviation	M2 ~ M6(2溝)																															
	M8(3溝)~																															

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL スレッドミル
 FLUTELESS TAP 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
 SPINAL POINTED TAP ポイントタップ
 HAND TAP ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
 NUT TAP ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP マシニング中心タップ
 DRILL TAP ドリルタップ

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SFT



HSSE H 45° 35°
≤M24 M27≤



止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
24101	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	2	—	D	●	3	2,620
24104	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		●		3	2,350	
24105	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		●		3	2,080	
24107	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		●		3	1,830	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON	
24110	M 3 × 0.6	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	D	●	5	1,480
15111	M 3 × 0.5		STD+2	OH4	46	6	19	4	OH4	46	11	19	4		—	A	●	4	1,280
24113					—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—
24114	M 3.5 × 0.6		STD	OH2	48	7.2	20	4	OH2	48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,600
24115	M 4 × 0.75				52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	D	●	8	1,420
15116	M 4 × 0.7		STD+2	OH4	52	8.4	21	5	OH4	52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,230
24118					—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	Yes	D	●
24119	M 5 × 0.9		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes	D	●	10	1,460
15120	M 5 × 0.8		STD+2	OH4	60	9.6	24	5.5	OH4	60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,260
24122					—	—	—	—	—	—	—	—	—		—	—	Yes	D	●
15124	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	A	●	12	1,340
24126			STD+2	OH4	62	12	29	6	OH4	62	19	29	6		Yes	D	●	12	1,950
15132	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2	—	A	●	17	1,970		
24133		STD+2	OH5	70	15	37	6.2	OH5	70	22	37	6.2	—	D	●	17	2,780		
24134		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	—	D	●	18	2,780		
15142	M 10 × 1.5	STD	OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7	—	A	●	26	2,490		
24143		STD+2	OH5	75	18	41	7	OH5	75	24	41	7	—	D	●	25	3,520		
15144		STD	OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7	—	A	●	26	2,490		
24145	M 10 × 1.25	STD+2	OH5	75	18	41	7	OH5	75	24	41	7	—	D	●	26	3,520		
24146		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7	—	D	●	26	3,520		
15154		M 12 × 1.75	STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—	A	●	39	3,460	
24155	STD+2		OH5	82	21	48	8.5	OH5	82	29	48	8.5	—	D	●	40	4,890		
24156	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—	B	●	40	3,550	
24157		STD+2	OH5	82	21	48	8.5	OH5	82	29	48	8.5	—	D	●	40	4,890		
24158		M 12 × 1.25	STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—	B	●	41	3,550	
24159	STD+2		OH5	82	21	48	8.5	OH5	82	29	48	8.5	—	D	●	41	4,890		
24160	M 12 × 1	STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	D	●	41	4,840		

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご参照下さい。
1. 精度欄 \color{red} は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M14 ~ M42 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご参照下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SFT									○					○											○

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)							
24168	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B ●	64	4,940							
24169		STD+2	OH5							—	D ●	65	6,870							
24170	STD	OH3	88							30	48	10.5	—	B ●	65	4,940				
24172	STD+2	OH5											—	D ●	65	6,870				
24176	STD	OH3											95	32	52	12.5	—	B ●	90	6,570
24177	STD+2	OH5															—	D ●	92	9,050
24178	STD	OH3			95	32	52	12.5	—								B ●	92	6,570	
24180	STD+2	OH5							—								D ●	92	9,050	
24184	STD	OH3	100						37	55	14	—					B ●	111	9,050	
24185	STD+2	OH5										—					D ●	111	12,500	
24186	STD	OH3										100	37	55	14	—	B ●	112	9,050	
24188	STD+2	OH5														—	D ●	112	12,500	
24192	STD	OH3		105	37	58	15	—								B ●	137	11,700		
24194	STD+2	OH5						—								D ●	137	16,100		
24196	STD	OH3	105					37	58	15	—					B ●	139	11,700		
24197	STD+2	OH5									—					●	138	16,100		
24198	STD	OH4									115	38	63	17	—	●	191	16,800		
24199	STD+2	OH6													—	●	191	20,900		
24200	STD	OH3		115	38	63	17								—	—	●	188	16,800	
24201	STD+2	OH5													—	—	●	188	20,900	
24202	STD	OH4	120					45	66	19					4	—	●	239	21,100	
24203	STD+2	OH6													—	—	●	237	26,200	
24204	STD	OH3									120	45	66	19	—	—	●	239	21,100	
24205	STD+2	OH5													—	—	●	240	26,200	
24206	M 27 × 3	OH4		130	45	71	20								—	D	●	321	29,500	
24207	M 27 × 1.5	OH3													—	—	▲	319	29,500	
24208	M 30 × 3.5	OH4	135					48	74	23					—	—	●	411	37,800	
24209	M 30 × 1.5	OH3													—	—	▲	420	37,800	
24961	M 33 × 3.5	OH4									145	51	77	25	—	—	●	534	43,500	
24963	M 33 × 1.5	OH3													—	—	▲	406	43,500	
24965	M 36 × 4	OH4		155	57	82	28								—	—	●	667	51,000	
24967	M 36 × 1.5	OH3													—	—	▲	486	51,000	
24969	M 42 × 4.5	OH4	175					60	93	32					—	—	●	979	71,800	
24971	M 42 × 1.5	OH3													—	—	▲	714	71,800	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 〇は2級めねじ相当適応のタッピング推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タッピング精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item</p>
---	---

G-LIST No. | TH1027

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SFT

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。

Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

HSSE

H

45°

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)						
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU	シャンク径 DCON				
15302	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH2	44	7.7	17	3	OH2	44	15	—	3	2	—	●	4	1,970				
15303	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—	●	3	1,970				
15306	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4	Yes	●	5	1,910					
15307	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4	Yes	●	5	1,910					
15310	No. 6 - 32UNC				48	9.6	21	4		48	13	21	4	Yes	●	5	1,860					
15311	No. 6 - 40UNF				48	9.6	21	4		48	13	21	4	Yes	●	5	1,860					
15314	No. 8 - 32UNC				52	9.6	21	5		52	13	21	5	Yes	●	7	1,830					
15315	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5	Yes	●	7	1,830					
15318	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5	Yes	●	10	1,830					
15319	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5	Yes	●	10	1,830					
15325	1/4 - 20UNC				OH3	STD	OH3	62		15.3	29	6	OH3	62	19	29	6	3	—	●	12	1,950
15326	1/4 - 28UNF							62		15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	12	1,950
15329	3/16 - 18UNC			70				17	37	6.1	70	22		37	6.1	—	●	17	2,490			
15330	3/16 - 24UNF			70				17	37	6.1	70	22		37	6.1	—	●	17	2,490			
15333	3/8 - 16UNC			75				19	41	7	75	24		41	7	—	●	24	3,010			
15334	3/8 - 24UNF			75				19	41	7	75	24		41	7	—	●	25	3,010			
15337	7/16 - 14UNC			80				22	48	8	80	25		48	8	—	●	34	4,120			
15338	7/16 - 20UNF			80				22	48	8	80	25		48	8	—	●	35	4,120			
15342	1/2 - 13UNC	85	23	48				9	85	29	48	9		—	●	47	5,000					
15345	1/2 - 20UNF	85	23	48				9	85	29	48	9		—	●	49	5,000					

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
15348	5/8 - 11UNC	STD	OH3	2.5P	95	32	52	12	3	—	D	●	85	7,940
15349	5/8 - 18UNF				95	32	52	12		—		●	90	7,940
15352	3/4 - 10UNC				105	37	58	14	4	—		●	122	11,900
15353	3/4 - 16UNF				105	37	58	14		—		●	126	11,900
15356	7/8 - 9UNC				115	38	63	17	4	—		●	186	18,600
15357	7/8 - 14UNF				115	38	63	17		—		●	190	18,600
15360	1 - 8UNC				125	45	68	20	4	—		●	280	26,200
15361	1 - 12UNF				125	45	68	20		—		●	285	26,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでNo.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of No.4 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
EX-SUS-SFT									○					○												○	



ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ε c	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24471	W 1/8 - 40	STD	OH2	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	● 4	1,790
24472	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		● 10	1,740
24473	W 1/4 - 20				62	19	29	6		Yes		● 13	1,950
24474	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		—		● 16	2,490
24475	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—		● 24	3,010
24477	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—		● 46	5,000
24479	W 5/8 - 11		95		32	52	12	—	● 84	7,940			
24480	W 3/4 - 10		105		37	58	14	—	● 122	11,900			
24481	W 7/8 - 9		115		38	63	17	—	● 186	18,600			
24482	W 1 - 8		125		45	68	20	—	● 279	26,200			

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1014 を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

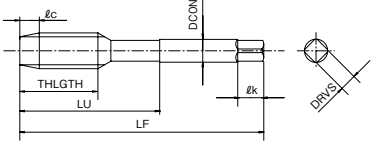
在庫記号について Inventory symbols	
<ul style="list-style-type: none"> ● = 標準在庫品 Standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

G-LIST No. | TH1035

ステンレス用 ロングシャンク

LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS

EX-LT-SUS-SFT



HSSE H 45°

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU	シャンク径 DCON	
15901	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100				OH2	100				3	D	● 11	3,780		
15903					150	6	19	4		150	11	19	4			—	● 15	6,810	
15905	M 4 × 0.7				100					OH2	100						Yes	● 16	3,410
15907					150	8.4	21	5			150	13	21			5	Yes	● 23	6,430
15909	M 5 × 0.8				100					OH2	100						Yes	● 18	2,920
15911					150	9.6	24	5.5			150	16	24			5.5	Yes	● 28	4,890
15913	M 6 × 1				100					OH2	100						Yes	● 23	2,560
15915					150	12	29	6			150	19	29			6	Yes	● 32	4,530
15918	M 8 × 1.25				100					OH2	100						—	● 25	3,180
15920					150	15	37	6.2			150	22	37			6.2	—	● 38	5,480
15927	M 10 × 1.5			100				OH2	100				—	● 34	3,990				
15929				150	18	41	7		150	24	41	7	—	● 50	6,430				
15932	M 10 × 1.25			100				OH3	100				—	● 34	3,990				
15934				150	18	41	7		150	24	41	7	—	● 51	6,430				
15943	M 12 × 1.75			150				OH3	150				—	● 70	8,210				
15944				200	21	48	8.5		200	29	48	8.5	—	△ 93	9,610				
15948	M 12 × 1.5			150				OH3	150				—	△ 71	8,210				
15949				200	21	48	8.5		200	29	48	8.5	—	△ 94	10,100				
15953	M 12 × 1.25			150				OH3	150				—	● 72	8,210				
15954				200	21	48	8.5		200	29	48	8.5	—	△ 94	10,100				

単位:mm Unit:mm

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M14 ~ M24 NEXT

商品シリーズ

Parts & Supply series

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

※詳細は **P.1008** を参照下さい。
See p.1008 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定
▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

 Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item

 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

 Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-SUS-SFT									○					○												○

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ε c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
15960	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	● 102	10,200
15961					△ 135					12,500			
15964	M 14 × 1.5				● 103	10,200							
15965					△ 137	12,500							
15967	M 16 × 2				● 142	11,000							
15968					△ 188	14,500							
15971	M 16 × 1.5				● 141	11,000							
15972					△ 191	14,500							
15974	M 18 × 2.5				● 176	14,800							
15975					△ 236	18,600							
15977	M 18 × 1.5				● 177	14,800							
15978					△ 266	18,600							
15980	M 20 × 2.5	● 204	18,600										
15981		△ 274	23,500										
15983	M 20 × 1.5	● 206	18,600										
15984		△ 279	23,500										
15986	M 22 × 2.5	● 257	21,100										
15987		△ 342	25,600										
15989	M 22 × 1.5	● 253	21,100										
15990		△ 345	25,600										
15992	M 24 × 3	● 312	24,400										
15993		△ 424	29,500										
15995	M 24 × 1.5	● 312	24,400										
15996		△ 422	29,500										

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 Lk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length Lk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1009 を参照下さい。
See p.1009 for details



部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1167

ステンレス鋼・深穴用

FOR STAINLESS AND DEEP HOLES

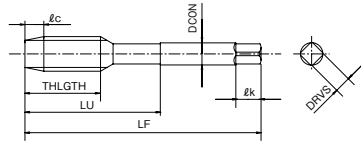
SUS-DH-SFT



HSSE H 45~49°



2Dを越えるステンレス鋼の深穴加工に最適です。
Best for stainless steel over 2D deep hole drilling.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起の寸法 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8301402	M 2 X0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	—	—	●	3	2,620	
8301411	M 2.5 X0.45	STD	OH2	2.5P	44	14	—	3	2	—	●	4	2,080	
8301416	M 2.6 X0.45				44	14	—	3	—	—	●	4	1,830	
8301422	M 3 X0.5				46	5	19	4	—	—	—	D	4	1,480
8301426	M 4 X0.7				52	7	21	5	—	Yes	●	7	1,420	
8301430	M 5 X0.8				60	8	24	5.5	3	Yes	●	10	1,460	
8301434	M 6 X1				62	10	29	6	—	Yes	●	12	1,560	

■ 突出しセンチタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.631)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起の寸法 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301438	M 8 X1.25	STD	OH3	2.5P	70	13	37	6.2	—	—	●	16	2,250
8301442	M10 X1.5				75	15	41	7	—	—	●	24	2,820
8301444	M10 X1.25				75	15	41	7	3	—	▲	25	2,820
8301448	M12 X1.75				82	18	48	8.5	—	—	●	39	3,940
8301451	M12 X1.5				82	18	48	8.5	—	—	▲	39	3,940
8301454	M12 X1.25				82	18	48	8.5	—	—	▲	39	3,940

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT (p.631).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Low Carbon Steel	35~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM						○					○											○
SUS-DH-SFT										○					○											○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

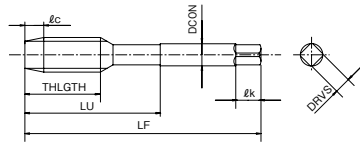
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス鋼・深穴用ロングシャンク

LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS AND DEEP HOLES

LT-SUS-DH-SFT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し の長さ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8302211	M 2 × 0.4 × 100	STD	OH1	2.5P	100	12	—	3	—	—	△	7,588	
8302219	M 2.5 × 0.45 × 100	STD	OH2		100	14	—	3	2	—	△	8,657	
8302223	M 2.6 × 0.45 × 100				100	14	—	3	—	—	△	8,607	
8302232	M 3 × 0.5 × 120	STD	OH2	120	5	59	4	—	D	△	9,399		
8302236	M 4 × 0.7 × 120			120	7	60	5	Yes	△	13,399			
8302240	M 5 × 0.8 × 120			120	8	61	5.5	3	Yes	△	18,320		
8302244	M 6 × 1 × 120	STD	OH3	120	10	62	6	Yes	△	21,324			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、EX-LT-SUS-SFT (P.635)へ切り替え生産させていただいております。

※ 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し の長さ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8302250	M 8 × 1.25 × 150	STD	OH3	2.5P	150	13	63	6.2	—	—	△	35,480	
8302259	M 10 × 1.5 × 150				150	15	65	7	—	—	△	47,640	
8302264	M 10 × 1.25 × 150				150	15	65	7	3	D	△	47,640	
8302273	M 12 × 1.75 × 150	STD	OH3	2.5P	150	18	68	8.5	—	—	△	69,820	
8302278	M 12 × 1.5 × 150				150	18	68	8.5	—	—	△	70,820	
8302283	M 12 × 1.25 × 150	STD	OH3	2.5P	150	18	68	8.5	—	—	△	70,820	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by EX-LT-SUS-SFT (p.635).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※ 詳細は ▶ P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SUS-DH-SFT									○					○												○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- THREAD MILL スレッドミル
- FLUTELESS TAP 溝なしタップ
- SPRALL FLUTED TAP スパイラルタップ
- SPRALL POINTED TAP ポイントタップ
- HAND TAP ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
- NUIT TAP ネットタップ
- MACHING CENTER TAP マチンセンタタップ
- DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1019

軟鋼・深穴用
FOR MILD STEELS AND DEEP HOLES

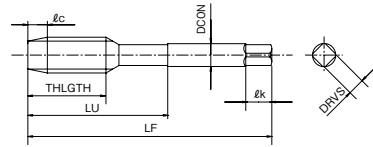
MS-DH-SFT



HSSE H 35~51°

止り穴で、切りくずづまりによるタップの損傷及びめねじのかじり等が発生しやすい場合に適しています。

This tap is suitable for tapping blind holes. The design reduces damage caused by chip packing and minimizes the problem of galling.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)		
19586	M 2 × 0.4	STD	OH1		40	4	16	3		—	●	3	2,350		
19596	M 2.3 × 0.4				42	4	16	3		—	D	●	3	2,130	
19601	M 2.5 × 0.45				44	4.5	16	3	2		—	—	●	3	1,850
19606	M 2.6 × 0.45				44	4.5	16	3			—	—	●	4	1,620
19612	M 3 × 0.5	2.5P	OH2		46	5	19	4		—	A	●	4	1,140	
19614	M 3.5 × 0.6				48	6	20	4		Yes	D	●	5	1,430	
19616	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes	●	7	1,090		
19620	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5		Yes	●	10	1,130		
19624	M 6 × 1				62	10	29	6		Yes	●	12	1,200		
19628	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2		—	A	●	17	1,780	
19632	M10 × 1.5				75	15	41	7		—	—	●	25	2,220	
19634	M10 × 1.25				75	15	41	7		—	—	●	25	2,220	
19638	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—	—	●	39	3,050	
19641	M12 × 1.5				82	18	48	8.5		—	—	●	39	3,500	
19644	M12 × 1.25	82	18	48	8.5		—	—	●	39	3,500				
19654	M14 × 2	88	20	48	10.5		—	—	●	63	4,890				
19656	M14 × 1.5	88	20	48	10.5		—	—	●	63	4,890				
19662	M16 × 2	95	20	52	12.5		—	—	●	90	6,530				
19664	M16 × 1.5	95	20	52	12.5		—	—	●	92	6,530				

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンチとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
19670	M18 × 2.5	STD	OH3		100	25	55	14		—	●	109	8,910
19672	M18 × 1.5	STD	OH2		100	25	55	14		—	●	113	8,910
19678	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—	●	135	11,600
19682	M20 × 1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—	●	139	11,600
19686	M22 × 2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—	●	184	14,900
19688	M22 × 1.5	STD	OH2		115	25	63	17		—	●	187	14,900
19690	M24 × 3	STD	OH3		120	30	66	19		—	●	236	18,600
19692	M24 × 1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—	●	241	18,600
19694	M27 × 3	STD	OH3	2.5P	130	30	71	20	4	D	●	309	26,400
19696	M27 × 1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—	●	313	26,400
19698	M30 × 3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—	●	404	33,700
19700	M30 × 1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—	●	418	33,700
19787	M33 × 3.5	STD	OH3		145	28	77	25		—	●	511	38,500
19789	M33 × 1.5	STD	OH3		110	20	47	25		—	●	392	38,500
19791	M36 × 4	STD	OH4		155	32	82	28		—	●	642	45,300
19793	M36 × 1.5	STD	OH3		110	20	49	28		—	●	465	45,300
19795	M42 × 4.5	STD	OH4		175	36	93	32		—	●	957	63,400
19797	M42 × 1.5	STD	OH3		120	20	49	32		—	●	691	63,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel 軟鋼			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic				
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC												
MS-DH-SFT	○	○	○																															○

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
21801	No. 4 - 40UNC	STD	OH1	2.5P	44	6	16	3	—	—	△	4	1,780
21803	No. 4 - 48UNF				44	6	16	3	2	—	△	4	1,780
21805	No. 5 - 40UNC				46	6	19	4	Yes	△	5	1,710	
21807	No. 5 - 44UNF				46	6	19	4	Yes	△	5	1,710	
21809	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	2.5P	48	8	21	4	Yes	D	△	5	1,680
21811	No. 6 - 40UNF	STD	OH1		48	8	21	4	Yes	△	5	1,680	
21813	No. 8 - 32UNC	STD	OH2		52	8	21	5	Yes	△	8	1,620	
21815	No. 8 - 36UNF				52	8	21	5	Yes	△	8	1,620	
21817	No.10 - 24UNC			60	11	24	5.5	Yes	△	10	1,620		
21819	No.10 - 32UNF				60	11	24	5.5	Yes	△	10	1,620	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでNo.4以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
21825	1/4 - 20UNC	STD	OH2	2.5P	62	12	29	6	—	Yes	△	12	1,740
21827	1/4 - 28UNF				62	12	29	6	Yes	△	13	1,740	
21829	5/16 - 18UNC				70	14	37	6.1	—	△	16	2,260	
21831	5/16 - 24UNF				70	14	37	6.1	—	△	17	2,260	
21833	3/8 - 16UNC	STD	OH2	2.5P	75	16	41	7	3	—	△	24	2,690
21835	3/8 - 24UNF				75	16	41	7	—	△	24	2,690	
21837	7/16 - 14UNC				80	18	48	8	—	△	34	3,730	
21839	7/16 - 20UNF				80	18	48	8	—	△	34	3,730	
21841	1/2 - 13UNC	STD	OH2	2.5P	85	20	48	9	—	—	△	46	4,440
21843	1/2 - 20UNF				85	20	48	9	—	△	47	4,440	

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of No.4 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

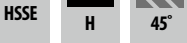
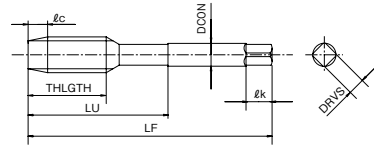
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1096

軟鋼・深穴用 ロングシャンク
LONG SHANK FOR MILD STEELS AND DEEP HOLES

LT-MS-DH-SFT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13980	M 3 × 0.5				120	9	59	4	2	—	●	10	3,990
13982	M 4 × 0.7				120	10	60	5		Yes	●	13	3,990
13984	M 5 × 0.8				120	11	61	5.5		Yes	●	18	3,620
13986	M 6 × 1				120	12	62	6		Yes	●	21	3,240
13988	M 8 × 1.25				150	13	63	6.2		—	●	36	5,480
13990	M10 × 1.5	STD	OH2	2.5P	150	15	65	7		D	●	47	6,430
13992	M10 × 1.25				150	15	65	7	3	—	●	46	6,430
13994	M12 × 1.75				150	18	68	8.5		—	●	68	8,210
13996	M12 × 1.5				150	18	68	8.5		—	●	69	8,210
13998	M12 × 1.25				150	18	68	8.5		—	●	69	8,210
18772	M14 × 2				150	20	70	10.5		—	●	97	10,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
18776	M14 × 1.5				150	20	70	10.5		—	●	100	10,200
18779	M16 × 2	STD	OH2		150	20	70	12.5	3	—	●	136	11,000
18783	M16 × 1.5				150	20	70	12.5		—	●	134	11,000
18786	M18 × 2.5	STD	OH3		150	25	75	14		—	●	166	14,800
18789	M18 × 1.5	STD	OH2		150	25	75	14		—	●	172	14,800
18792	M20 × 2.5	STD	OH3	2.5P	150	25	75	15		D	●	195	18,600
18795	M20 × 1.5	STD	OH2		150	25	75	15		—	●	200	18,600
18799	M22 × 2.5	STD	OH3		200	25	75	17		—	△	333	25,600
18802	M22 × 1.5	STD	OH2		200	25	75	17		—	△	327	25,600
18805	M24 × 3	STD	OH3		200	30	80	19		—	△	412	29,500
18808	M24 × 1.5	STD	OH2		200	30	80	19		—	△	416	29,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能



製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-MS-DH-SFT	○	○	○	○																					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄合金・深穴用

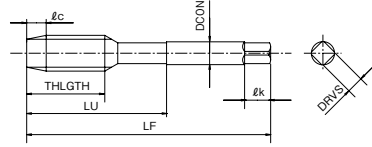
FOR NON-FERROUS METALS AND DEEP HOLES

EX-B-DH-SFT



HSSE

45°



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
19041	M 3 x 0.5				46	5	19	4	2	—	▲	4	1,320	
19056	M 4 x 0.7				52	7	21	5		Yes	▲	7	1,260	
19071	M 5 x 0.8				60	8	24	5.5		Yes	▲	10	1,300	
19083	M 6 x 1				62	10	29	6		Yes	▲	12	1,380	
19101	M 8 x 1.25				70	13	37	6.2		—	▲	17	2,010	
19121	M10 x 1.5				75	15	41	7		—	▲	25	2,510	
19124	M10 x 1.25	STD	OH2	2.5P	75	15	41	7		—	D	▲	21	2,510
19150	M12 x 1.75				82	18	48	8.5	3	—	▲	39	3,500	
19153	M12 x 1.5				82	18	48	8.5		—	▲	39	3,500	
19156	M12 x 1.25				82	18	48	8.5		—	▲	40	3,500	
19180	M14 x 2				88	20	48	10.5		—	▲	63	4,890	
19183	M14 x 1.5				88	20	48	10.5		—	▲	64	4,890	
19205	M16 x 2				95	20	52	12.5		—	▲	90	6,530	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、EX-AL-SFT(P.645)、EX-SFT(P.595)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
19208	M16 x 1.5	STD	OH2		95	20	52	12.5	3	—	▲	77	6,530	
19230	M18 x 2.5	STD	OH3		100	25	55	14		—	▲	108	8,910	
19235	M18 x 1.5	STD	OH2		100	25	55	14		—	▲	111	8,910	
19246	M20 x 2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—	▲	135	11,600	
19250	M20 x 1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—	▲	139	11,600	
19256	M22 x 2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—	▲	184	14,900	
19260	M22 x 1.5	STD	OH2	2.5P	115	25	63	17		—	D	▲	184	14,900
19266	M24 x 3	STD	OH3		120	30	66	19	4	—	▲	239	18,600	
19270	M24 x 1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—	▲	241	18,600	
19281	M27 x 3	STD	OH3		130	30	71	20		—	▲	308	26,400	
19285	M27 x 1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—	▲	313	26,400	
19291	M30 x 3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—	▲	418	33,700	
19298	M30 x 1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—	▲	413	33,700	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by EX-AL-SFT (p.645) and EX-SFT (p.595).



商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-B-DH-SFT																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1124

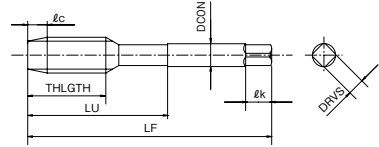
ロースパイラル LOW SPIRAL

LW-SFT



HSSE 15°

弱ねじれ溝により、切りくずを細かく切断しながら後方に排出するので安定したねじ立てができます。また耐チップング性にも優れています。
The low spiral angle of this tap creates finely cut chips that are ejected smoothly out of the hole. The LW-SFT also has superior chipping resistance.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301012	M 3 × 0.5				46	5	19	4		—	●	5	1,480
8301016	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes	●	8	1,420
8301020	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5	2	Yes	●	11	1,460
8301024	M 6 × 1				62	10	29	6		Yes	●	12	1,560
8301028	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2		—	●	17	2,250
8301032	M10 × 1.5				75	15	41	7		—	●	25	2,820
8301034	M10 × 1.25	STD	OH2	2.5P	75	15	41	7		—	D	24	2,820
8301038	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—	●	38	3,940
8301040	M12 × 1.5				82	18	48	8.5		—	●	39	3,940
8301044	M12 × 1.25				82	18	48	8.5	3	—	●	38	3,940
8301054	M14 × 2				88	20	48	10.5		—	●	60	5,460
8301056	M14 × 1.5				88	20	48	10.5		—	●	60	5,460
8301062	M16 × 2				95	20	52	12.5		—	●	86	7,300

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301064	M16 × 1.5	STD	OH2		95	20	52	12.5	3	—	●	87	7,300
8301070	M18 × 2.5				100	25	55	14		—	●	104	9,970
8301072	M18 × 1.5				100	25	55	14		—	●	106	9,970
8301078	M20 × 2.5				105	25	58	15		—	●	130	13,000
8301082	M20 × 1.5				105	25	58	15		—	●	131	13,000
8301086	M22 × 2.5				115	25	63	17		—	●	177	16,800
8301088	M22 × 1.5	STD	OH3	2.5P	115	25	63	17		—	D	177	16,800
8301090	M24 × 3				120	30	66	19	4	—	●	224	21,100
8301092	M24 × 1.5				120	30	66	19		—	●	228	21,100
8301094	M27 × 3				130	30	71	20		—	●	297	26,400
8301096	M27 × 1.5				130	30	71	20		—	●	302	26,400
8301098	M30 × 3.5				135	35	74	23		—	●	381	33,700
8301100	M30 × 1.5				135	35	74	23		—	●	391	33,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

商品シリーズ

Parts & Supply series

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LW-SFT	○	○	○	○								○	○		○	○	○		○						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き

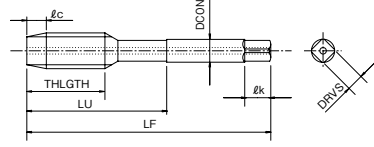
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-SFT



HSS H 35°

止り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。
Effective for horizontal, deep hole tapping of blind holes. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edge, high speed and precise operation is possible.



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10480					80					—	●	15	2,670
10481	M 6 × 1				100	19	28	6		—	●	22	4,440
10482					120					—	●	25	5,980
10486					80					—	●	17	3,850
10487	M 8 × 1.25				100	22	31	6.2		—	●	23	5,440
10488					120					—	●	28	7,180
10494					80					—	●	26	4,890
10496	M10 × 1.5				120	24	34	7		—	●	39	8,060
10497					150					—	●	47	11,000
10501	M10 × 1.25	STD	OH2	2.5P	120	24	34	7	3	D	●	38	7,790
10509					100					—	●	48	5,550
10510	M12 × 1.75				120	29	41	8.5		—	●	52	9,050
10511					150					—	●	67	13,400
10514	M12 × 1.5				120	29	41	8.5		—	●	52	9,050
10518	M12 × 1.25				120	29	41	8.5		—	●	54	9,050
10525	M14 × 2				100	30	43	10.5		—	●	69	7,830
10527					150					—	●	96	16,100
10532	M14 × 1.5				150	30	43	10.5		—	●	97	17,000
10535					100					—	●	93	9,610
10537	M16 × 2				150	32	45	12.5		—	●	138	18,500

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 油穴は先端中央部に1穴です。
3. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
10538	M16 × 2		STD OH2		200	32	45	12.5		3	—	●	184	22,000
10542	M16 × 1.5				150	32	45	12.5		—	●	137	19,500	
10545	M18 × 2.5	STD	OH3		100	37	49	14		—	●	106	12,800	
10547					150					—	●	168	20,900	
10551	M18 × 1.5	STD	OH2		150	37	49	14		—	△	169	21,800	
10554					120					—	●	153	16,500	
10555	M20 × 2.5	STD	OH3	2.5P	150	37	50	15		—	●	196	24,100	
10556					200					—	●	265	30,100	
10559	M20 × 1.5	STD	OH2		150	37	50	15		—	△	200	24,100	
10562	M22 × 2.5	STD	OH3	2.5P	120	38	51	17		D	●	186	21,400	
10563					150					—	●	239	27,400	
10567	M22 × 1.5	STD	OH2		150	38	51	17		4	—	△	241	28,200
10570					120					—	●	226	26,700	
10571	M24 × 3	STD	OH3		150	45	59	19		—	●	294	31,400	
10572					200					—	●	400	38,000	
10575	M24 × 1.5	STD	OH2		150	45	59	19		—	△	299	31,400	
10578					150					—	●	357	38,000	
10580	M27 × 3		OH3		250	45	63	20		—	●	608	63,400	
10584					150					—	●	450	48,700	
10586	M30 × 3.5				250	48	67	23		—	—	●	786	72,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. This tool has a single oil hole at its tip.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-SFT	○	○	○	○							○		○	○	○	○	○									○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1083

アルミ用
FOR ALUMINIUM

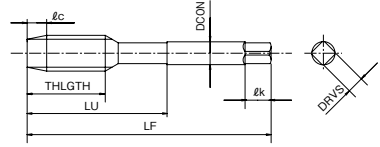
EX-AL-SFT



HSSE 51°



アルミニウムとその合金、及びダイカストなどの非鉄金属の止り穴のねじ加工に最適です。
Suitable for tapping blind holes in aluminum and aluminum alloys, as well as die casts and nonferrous metals.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し 外部 センター	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8320101	M 2 X0.4	STD OH1	2.5P	40	12	—	3	—	—	●	3	2,620
8320104	M 2.3 X0.4			42	13	—	3	—	D	●	3	2,350
8320105	M 2.5 X0.45			44	14	—	3	—	—	●	3	2,080
8320107	M 2.6 X0.45			44	14	—	3	—	—	●	3	1,830
8320111	M 3 X0.5	STD OH2	2.5P	46	4	19	4	2	—	B	4	1,310
8320115	M 3.5 X0.6			48	4.8	20	4	—	D	●	3	1,600
8320116	M 4 X0.7			52	5.6	21	5	—	—	●	7	1,260
8320120	M 5 X0.8			60	6.4	24	5.5	—	—	B	●	9
8320124	M 6 X1	62	8	29	6	—	—	—	●	12	1,370	

- 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し 外部 センター	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
8320132	M 8 X1.25	STD OH3	2.5P	70	10	37	6.2	—	—	B	16	2,030	
8320134	M 8 X1	STD OH2		70	10	37	6.2	—	—	D	●	16	2,780
8320142	M10 X1.5	STD OH3	2.5P	75	12	41	7	—	—	B	●	23	2,560
8320144	M10 X1.25			75	12	41	7	—	—	—	●	23	2,560
8320146	M10 X1	STD OH2	75	12	41	7	2	—	D	●	23	3,520	
8320154	M12 X1.75	STD OH3	2.5P	82	14	48	8.5	—	—	—	●	36	3,550
8320156	M12 X1.5			82	14	48	8.5	—	—	—	B	●	36
8320158	M12 X1.25	82	14	48	8.5	—	—	—	—	●	37	3,550	

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。 See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無し! タングレスインサートあります

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬スパイラルタップ

CARBIDE SPIRAL FLUTED

OT-SFT

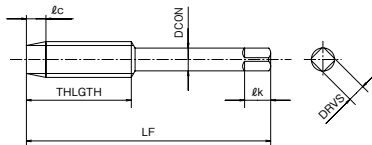


CARBIDE 15°



アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金・熱可塑性プラスチックなどの止り穴を高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

This tap is suitable for numerous operations with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys, copper alloys and thermoplastics.



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8315254	M3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4		Yes	●	7	12,700
1.5P				Yes						●	7	12,700	
2.5P				Yes						●	12	13,400	
8315260	M4 × 0.7	STD	OH3	1.5P	52	13	21	5		Yes	●	12	13,400
2.5P				Yes						●	12	13,400	
8315261	M5 × 0.8	STD	OH3	2.5P	60	16	24	5.5	3	Yes	●	17	14,100
1.5P				Yes						●	17	14,100	
2.5P				Yes						●	20	15,200	
8315272	M6 × 1	STD	OH4	1.5P	62	19	29	6		—	●	19	15,200
2.5P				—						●	29	19,500	
8315273	M8 × 1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	—	6.2		—	●	29	19,500
2.5P				—						●	30	19,500	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご参照下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8315296	M10 × 1.5	STD	OH4	2.5P	75	24	—	7		—	●	43	27,200
8315297				1.5P						—	●	43	27,200
8315302	M10 × 1.25	STD	OH4	2.5P	75	24	—	7		—	●	43	27,200
8315303				1.5P						—	●	43	27,200
8315314	M12 × 1.75	STD	OH4	2.5P	82	29	—	8.5	3	—	●	68	35,900
8315315				1.5P						—	●	68	35,900
8315320	M12 × 1.5	STD	OH4	2.5P	82	29	—	8.5		—	●	67	35,900
8315321				1.5P						—	●	68	35,900
8315326	M12 × 1.25	STD	OH4	2.5P	82	29	—	8.5		—	●	69	35,900
8315327				1.5P						—	●	69	35,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
OT-SFT													○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ(英式)

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

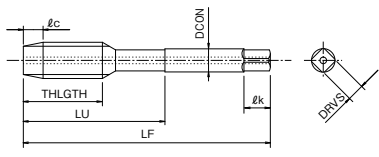
G-LIST No. | TW1031

油穴付き超硬スパイラルタップ
CARBIDE SPIRAL FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY



A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.838



CARBIDE	FX	SHANK	h6	15°
---------	----	-------	----	-----

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8330810	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	30	6	3	—	B	19	18,200
8330820	M 8 × 1.25				70	22	—	6.2				28	21,300
8330830	M 10 × 1.5				75	24	—	7				40	28,100
8330831	M 10 × 1.25		75		24	—	7	41				28,100	
8330840	M 12 × 1.75		82		29	—	8.5	64				36,600	
8330842	M 12 × 1.25		82		29	—	8.5	64				36,600	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

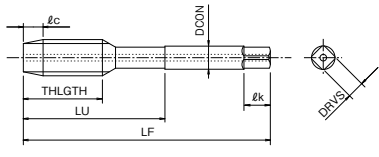
G-LIST No. | TW1031

油穴付き超硬スパイラルタップ(エンドミルシャンク)
CARBIDE SPIRAL FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (END MILL SHANK)



A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.838



CARBIDE	FX	SHANK	h6	15°
---------	----	-------	----	-----

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8330860	M 6 × 1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	30	6	3	—	B	26	29,500
8330870	M 8 × 1.25 - 8				90	22	37	8				50	33,800
8330880	M 10 × 1.5 - 8				100	24	—	8				63	41,800
8330881	M 10 × 1.25 - 8		100		24	—	8	64				41,800	
8330890	M 12 × 1.75 - 10		110		29	—	10	110				51,600	
8330892	M 12 × 1.25 - 10		100		29	—	10	100				51,600	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Magnesium Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- = 特定代理店在庫品
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- Discontinued item

高炭素鋼用
FOR HIGH CARBON STEELS

EX-HC-SFT



HSSE

35°

ねじの種類：M

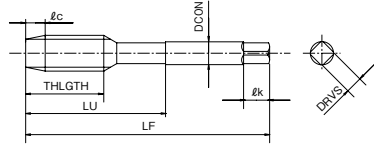
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
19341	M 3 × 0.5	STD	OH2	3P	46	11	19	4	—	—	▲	3	1,480
19356	M 4 × 0.7				52	13	21	5	Yes	▲	7	1,420	
19371	M 5 × 0.8				60	16	24	5.5	Yes	▲	10	1,460	
19383	M 6 × 1				62	19	29	6	Yes	▲	12	1,560	
19401	M 8 × 1.25				70	22	37	6.2	—	▲	17	2,250	
19421	M10 × 1.5				75	24	41	7	—	▲	25	2,820	
19424	M10 × 1.25				75	24	41	7	—	▲	26	2,820	
19450	M12 × 1.75				82	29	48	8.5	—	▲	40	3,940	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、EXZ-SFT(P.605)、EX-SFT(P.595)、CPM-SFT(P.628)へ切り替え生産させていただいております。

中炭素鋼以上のハイカーボン材、ダイス鋼、合金鋼などの止り穴の加工に適しています。

Suitable for tapping blind holes in high content carbon steels, dies steels, and alloy steels.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
19453	M12 × 1.5	STD	OH2	3P	82	29	48	8.5	—	—	▲	41	3,940
19456	M12 × 1.25				82	29	48	8.5	—	▲	41	3,940	
19480	M14 × 2				88	30	48	10.5	3	▲	64	5,460	
19483	M14 × 1.5				88	30	48	10.5	—	▲	65	5,460	
19505	M16 × 2				95	32	52	12.5	—	▲	90	7,300	
19508	M16 × 1.5				95	32	52	12.5	—	▲	90	7,300	
19530	M18 × 2.5				100	37	55	14	4	▲	108	9,970	
19535	M18 × 1.5				100	37	55	14	—	▲	112	9,970	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by EXZ-SFT (p.605) and EX-SFT (p.595) and CPM-SFT (p.628).

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1009を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

OSG

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-HC-SFT			◎	○							○	○														

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル
DRLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

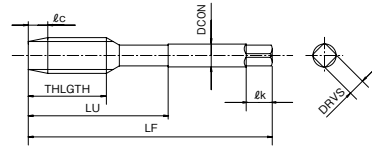
MACHING
CENTER TAP
マシセンタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1135

銅用
FOR COPPER

CU-SFT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	満数 DCON	外部センター NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28910	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	—	—	● 5	3,110
28913	M 4 × 0.7				52	5	21	5	—	—	● 8	3,050
28916	M 5 × 0.8				60	5.5	24	5.5	—	—	● 10	3,110
28919	M 6 × 1				62	7	29	6	3	D	● 12	3,140
28922	M 8 × 1.25	STD	OH3	—	70	8.5	37	6.2	—	● 16	4,070	
28924	M 8 × 1	STD	OH2	—	70	8.5	37	6.2	—	● 16	4,330	
28926	M10 × 1.5	STD	OH3	—	75	10.5	41	7	—	● 24	4,870	

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	満数 DCON	外部センター NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28928	M10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	—	—	● 24	4,870
28930	M10 × 1				75	10.5	41	7	—	—	● 24	5,210
28932	M12 × 1.75				82	12	48	8.5	3	D	● 37	6,370
28934	M12 × 1.5				82	12	48	8.5	—	—	● 36	6,370
28936	M12 × 1.25	—	—	—	82	12	48	8.5	—	● 37	6,370	
28938	M12 × 1	—	—	—	82	12	48	8.5	—	● 37	6,780	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

チタン合金用
FOR TITANIUM ALLOY

V-TI-SFT

切削条件 Cutting Conditions **P.842**



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28810	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	●	5,435.0	
28813	M 4 × 0.7				52	13	21	5	Yes	●	8,431.0		
28816	M 5 × 0.8				60	16	29	5.5	Yes	●	12,433.0		
28819	M 6 × 1				62	19	—	6	3	Yes	D	●	14,444.0
28822	M 8 × 1.25				70	22	36	7	—	●	21,590.0		
28824	M 8 × 1				70	22	36	7	—	●	21,576.0		
28826	M 10 × 1.5				75	24	41	8.5	—	●	34,666.0		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ねじの種類：U,UNJ

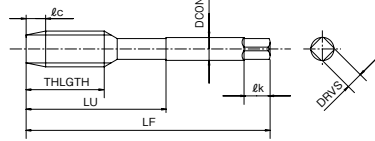
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316833	No. 6 - 32UNJ	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	—	Yes	●	5,444.0	
8316836	No. 6 - 40UNJ				48	13	26	4	Yes	●	5,444.0		
8316840	No. 8 - 32UNJ				52	13	21	5	Yes	●	8,435.0		
8316842	No. 8 - 36UNJ				52	13	21	5	3	Yes	D	●	9,435.0
8316846	No.10 - 24UNJ				60	16	29	5.5	Yes	●	11,435.0		
8316849	No.10 - 32UNJ				60	16	29	5.5	Yes	●	11,435.0		
8316858	1/4 - 20UNJ				62	19	—	6	—	●	14,484.0		
8316861	1/4 - 28UNJ				62	19	—	6	Yes	●	14,484.0		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高能率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40～45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28828	M10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	●	33,666.0	
28830	M10 × 1				75	24	41	8.5	—	●	34,681.0		
28832	M12 × 1.75				82	29	43	10.5	3	—	D	●	54,866.0
28834	M12 × 1.5				82	29	43	10.5	—	●	54,866.0		
28836	M12 × 1.25				82	29	43	10.5	—	●	55,866.0		
28838	M12 × 1				82	29	43	10.5	—	●	55,894.0		

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316867	5/16 - 18UNJ	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	●	20,572.0	
8316870	5/16 - 24UNJ				70	22	36	7	—	●	20,572.0		
8316876	3/8 - 16UNJ				75	24	41	8.5	—	●	31,676.0		
8316882	3/8 - 24UNJ				75	24	41	8.5	3	—	D	●	32,676.0
8316891	7/16 - 14UNJ				80	25	40	10.5	—	●	49,911.0		
8316894	7/16 - 20UNJ				80	25	40	10.5	—	●	50,911.0		
8316900	1/2 - 13UNJ				85	29	45	10.5	—	●	59,120.0		
8316906	1/2 - 20UNJ				85	29	45	10.5	—	●	61,120.0		

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC			
V-TI-SFT																									

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL スレッドミル
 FLUTELESS TAP 溝なしタップ
 SPINAL FLUTED TAP スパイラルタップ
 SPINAL POINTED TAP ポイントタップ
 HAND TAP ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREADS TAP インサートねじ用
 NUT TAP ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP マチセンタタップ
 DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1178

HRコーティング Ni基超耐熱合金用

HR COATED FOR NICKEL ALLOY

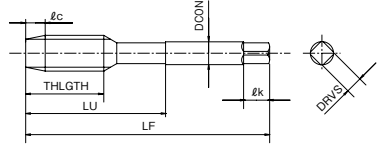
WHR-NI-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.842



スパイラルタップにポイント溝を組み合わせることで、剛性の高い刃先を実現しました。時効処理後のニッケル基合金(40~45HRC)に対して長寿命で安定した加工が可能です。

Created tough cutting edge by additional special flute on spiral fluted tap. Possible for longer tool life and stable machining on aging threaded Nickel Alloy steel (HRC40~45).



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	溝数 DCON	フル NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901410	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	●	5	4,010
3901413	M 4 × 0.7				52	13	21	5	3	Yes	●	8	3,940
3901416	M 5 × 0.8				60	16	29	5.5	3	Yes	●	11	3,990
3901419	M 6 × 1				62	19	—	6	—	Yes	●	13	4,070

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	フル NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901446	No. 8 - 32UNC	GH3	2.5P	52	13	21	5	—	—	Yes	●	8	4,010
3901455	No.10 - 32UNF			60	16	29	5.5	3	Yes	●	11	4,010	
3901467	1/4 - 28UNF			62	19	—	6	—	Yes	●	14	4,460	
3901473	3/8 - 24UNF			70	22	36	7	—	—	—	—	21	5,280

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	溝数 DCON	フル NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901422	M 8 × 1.25	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	●	21	5,160
3901426	M10 × 1.5				75	24	41	8.5	3	—	●	33	6,140
3901432	M12 × 1.75				82	29	43	10.5	—	—	●	54	7,940

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	フル NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901479	3/8 - 24UNF	GH4	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	—	●	32	6,190
3901485	1/2 - 20UNF			80	25	40	10.5	3	—	●	33	8,390	
3901491	1/2 - 20UNF			85	29	45	10.5	—	—	●	60	11,200	

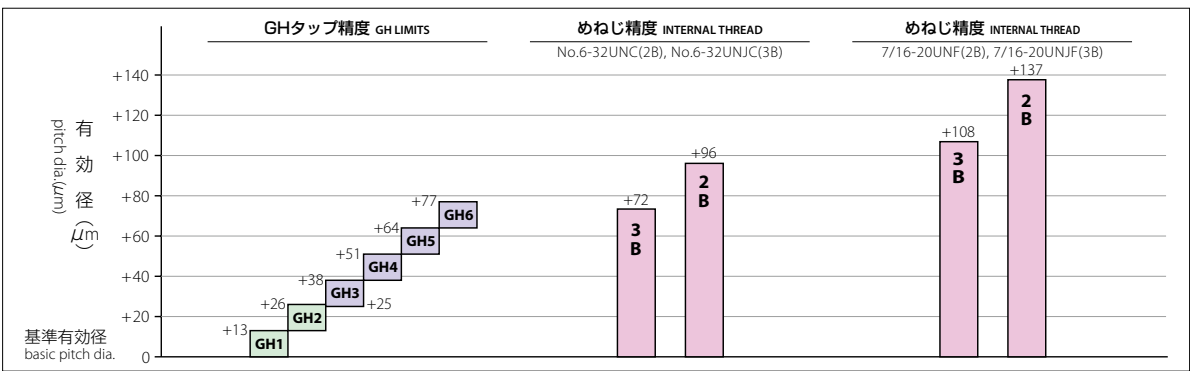
- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。 Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2 GH1,2
 上の許容差 : $0.013 \times n$ upper limit : $0.013 \times n$
 下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
 単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over
 上の許容差 : $0.013 \times (n-2) + 0.025$ upper limit : $0.013 \times (n-2) + 0.025$
 下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
 単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)



被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 Magnesium Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ Aluminum Alloy Casting	マグネシウム Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	Ni基 Nickel Alloy	熱硬化性 Thermo Setting Plastic	熱可塑性 Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

Ni 基超耐熱合金用

FOR NICKEL ALLOY

NI-SFT

切削条件 Cutting Conditions **P.842**



CPM 10°

ねじの種類 : M

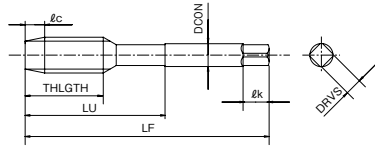
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
29060	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	●	5	2,580	
29063	M 4 × 0.7				52	13	21	5	Yes	●	8	2,490		
29066	M 5 × 0.8				60	16	29	5.5	Yes	●	11	2,510		
29069	M 6 × 1				62	19	—	6	3	Yes	D	●	13	2,640
29072	M 8 × 1.25				70	22	36	7	—	—	●	21	3,520	
29074	M 8 × 1				70	22	36	7	—	—	●	21	3,730	
29076	M 10 × 1.5				75	24	41	8.5	—	—	●	33	4,310	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. 精度欄 \square は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
2. 2002 年 7 月生産以前のもので M3 以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした 40 ~ 45HRC の Ni 基超耐熱合金 (インコネル 718 など) に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels that are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy or Inconel® 718, have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
29078	M10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	●	34	4,310	
29080	M10 × 1				75	24	41	8.5	—	—	●	34	4,530	
29082	M12 × 1.75				82	29	43	10.5	3	—	D	●	54	5,760
29084	M12 × 1.5				82	29	43	10.5	—	—	—	●	53	5,760
29086	M12 × 1.25				82	29	43	10.5	—	—	—	●	55	5,760
29088	M12 × 1				82	29	43	10.5	—	—	—	●	54	6,070

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
8317233	No. 6 - 32UNJ	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	—	—	Yes	●	6	3,010		
8317236	No. 6 - 40UNJ				52	13	26	4	Yes	●	5	3,010				
8317240	No. 8 - 32UNJ				48	13	21	5	Yes	●	9	2,950				
8317242	No. 8 - 36UNJ				52	13	21	5	3	Yes	D	●	8	2,950		
8317246	No.10 - 24UNJ				60	16	29	5.5	—	—	—	●	11	2,950		
8317249	No.10 - 32UNJ				60	16	29	5.5	—	—	—	●	11	2,950		
8317258	1/4 - 20UNJ				STD	OH3	62	19	—	6	—	—	Yes	●	14	3,180
8317261	1/4 - 28UNJ				STD	OH2	62	19	—	6	—	—	Yes	●	14	3,180

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. 精度欄 \square は 2B 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8317267	5/16 - 18UNJ	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	—	●	21	3,940	
8317270	5/16 - 24UNJ				70	22	36	7	—	—	—	●	21	3,940	
8317276	3/8 - 16UNJ				75	24	41	8.5	—	—	—	●	32	4,560	
8317282	3/8 - 24UNJ				75	24	41	8.5	3	—	D	●	32	4,560	
8317291	7/16 - 14UNJ				80	25	40	10.5	—	—	—	●	49	6,090	
8317294	7/16 - 20UNJ				80	25	40	10.5	—	—	—	●	50	6,090	
8317300	1/2 - 13UNJ				STD	OH4	85	29	45	10.5	—	—	●	59	7,830
8317306	1/2 - 20UNJ				STD	OH3	85	29	45	10.5	—	—	●	61	7,830

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶ P.1014 を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
NI-SFT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1056

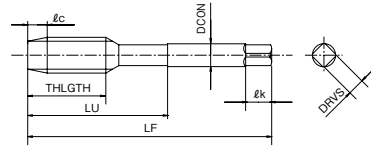
高速シンクロタップ

SYNCHRO TAPS

HS-SFT



HSSE
TIN
45°
SHANK h7



完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の止りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, blind hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	変位 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20810	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	B	—	● 5	3,550
20814	M 4 × 0.7				52	5.6	21	6			—	● 9	3,620
20818	M 5 × 0.8				60	6.4	24	6			—	● 11	3,960
20822	M 6 × 1				62	8	29	6			—	● 12	4,140
20828	M 8 × 1.25				70	10	37	8			—	● 22	5,480
20834	M10 × 1.5	75	12	41	8	—	● 28	6,320					

- 突出しセンチタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	変位 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20836	M10 × 1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	3	B	—	● 28	6,320
20839	M12 × 1.75				82	14	48	10			—	● 46	7,850
20842	M12 × 1.5				82	14	48	10			—	● 46	7,850
20845	M12 × 1.25				82	14	48	10			—	● 48	7,850
20849	M14 × 2				88	16	48	12			—	● 74	9,970
20851	M14 × 1.5	88	16	48	12	—	● 74	9,970					

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TH1119

高速シンクロタップ JISシャンク

SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

J-HS-SFT

HSSE
TIN
45°
SHANK h7

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	変位 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305610	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	D	▲	▲ 4	4,010
8305614	M 4 × 0.7				52	5.6	21	5			▲	▲ 7	4,100
8305618	M 5 × 0.8				60	6.4	24	5.5			▲	▲ 10	4,440
8305622	M 6 × 1				62	8	29	6			▲	▲ 11	4,690
8305628	M 8 × 1.25				70	10	37	6.2			▲	▲ 16	6,070
8305634	M10 × 1.5	75	12	41	7	▲	▲ 24	7,020					

- 突出しセンチタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただきます。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	変位 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305636	M10 × 1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	7	3	D	▲	▲ 24	7,020
8305639	M12 × 1.75				82	14	48	8.5			▲	▲ 38	8,680
8305642	M12 × 1.5				82	14	48	8.5			▲	▲ 39	8,680
8305645	M12 × 1.25				82	14	48	8.5			▲	▲ 40	8,680
8305649	M14 × 2				88	16	48	10.5			▲	▲ 63	11,000
8305651	M14 × 1.5	88	16	48	10.5	▲	▲ 64	11,000					

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583).

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	鉄タタリ Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 合金 Aluminum Alloy	アルミ 合金 Rolled Aluminum Alloy	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C	C0.25%~0.45%	C	0.45%~	SC	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC									
HS-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
J-HS-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

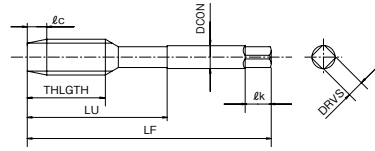
- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- = 特定代理店在庫品
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速シンクロタップ ロングシャンク

SYNCHRO TAPS - LONG SHANK

HS-LT-SFT



HSSE
TIN
45°
SHANK h7

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精鋭表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304210	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	100	4	19	4	—	—	●	11	6,740
8304211					120	—	—	—	●	12	6,930		
8304213					150	—	—	—	●	20	6,210		
8304215	M 4 × 0.7	STD	OH3	3P	100	5.6	21	6	—	—	●	31	11,300
8304216					150	—	—	—	●	20	5,610		
8304218					150	—	—	—	●	32	9,300		
8304219	M 5 × 0.8	STD	OH3	3P	100	6.4	24	6	—	—	●	22	5,100
8304221					150	—	—	—	●	32	8,800		
8304223					150	—	—	—	●	55	10,500		
8304225	M 6 × 1	STD	OH4	3P	100	8	29	6	—	—	●	39	7,530
8304230					150	—	—	—	●	60	11,900		
8304232					150	—	—	—	●	39	7,530		
8304234	M 8 × 1.25	STD	OH4	3P	100	10	37	8	3	D	●	59	9,350
8304236					150	—	—	—	●	60	11,900		
8304241					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304243	M 10 × 1.5	STD	OH4	3P	100	12	41	8	—	—	●	89	14,700
8304245					150	—	—	—	●	59	9,350		
8304247					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304249	M 10 × 1.25	STD	OH4	3P	100	12	41	8	—	—	●	59	9,350
8304251					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304258					150	—	—	—	●	59	9,350		
8304262	M 12 × 1.75	STD	OH4	3P	100	14	48	10	—	—	●	89	14,700
8304265					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304269					150	—	—	—	●	59	9,350		
8304272	M 12 × 1.5	STD	OH4	3P	100	14	48	10	—	—	●	89	14,700
8304275					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304278					150	—	—	—	●	59	9,350		
8304281	M 14 × 2	STD	OH5	3P	100	14	48	10	—	—	●	89	14,700
8304284					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304287					150	—	—	—	●	59	9,350		
8304288	M 14 × 1.5	STD	OH4	3P	100	14	48	10	—	—	●	89	14,700
8304290					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304293					150	—	—	—	●	59	9,350		
8304298	M 16 × 2	STD	OH5	3P	100	14	48	10	—	—	●	89	14,700
8304306					150	—	—	—	●	89	14,700		
8304306					150	—	—	—	●	59	9,350		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精鋭表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304247	M12 × 1.5	STD	OH4	3P	150	14	48	10	—	—	●	89	14,700
8304249					100	—	—	—	●	59	9,350		
8304251					150	—	—	—	●	90	14,700		
8304258	M12 × 1.25	STD	OH5	3P	150	16	48	12	3	—	●	123	17,300
8304262					150	—	—	—	●	124	17,300		
8304265					150	—	—	—	●	186	19,000		
8304269	M14 × 2	STD	OH5	3P	150	16	60	16	—	—	●	187	19,000
8304272					150	—	—	—	●	191	23,900		
8304275					150	—	—	—	●	195	23,900		
8304278	M18 × 2.5	STD	OH4	3P	150	20	70	16	—	—	●	204	29,200
8304281					150	—	—	—	●	207	29,200		
8304284					150	—	—	—	●	280	34,100		
8304287	M18 × 1.5	STD	OH4	3P	150	20	80	20	4	—	●	284	34,100
8304290					150	—	—	—	●	298	40,700		
8304293					150	—	—	—	●	298	40,700		
8304298	M20 × 2.5	STD	OH5	3P	200	24	90	20	—	—	●	446	62,700
8304306					200	—	—	—	●	619	72,300		
8304306					200	—	—	—	●	619	72,300		

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は **P.9** を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	軟鋼	軟鋼	鋼	Hardened Steel			鋼	鋼	鋼	鋼	鋼	銅	銅	銅	銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-LT-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○										○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1084

アルミ用高速シンクロタップ

SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

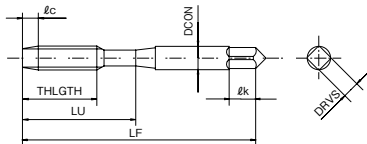
HS-AL-SFT



HSSE 45°-51° h7

完全リード送り機構付機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8305102	M2 X0.4	STD	OH2	3P	40	12	-	3	-	-	●	3	3,760
8305108	M2.6 X0.45	STD	OH3	3P	44	14	-	3	2	D	●	3	2,620
8305110	M3 X0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	-	-	●	4	2,130

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8305114	M4 X0.7	STD	OH3	3P	52	5.6	21	6	2	-	●	9	2,030
8305118	M5 X0.8	STD	OH3	3P	60	6.4	24	6	2	D	●	11	2,090
8305122	M6 X1	STD	OH3	3P	62	8	29	6	2	-	●	12	2,230

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TH1125

ウルトラシンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAPS

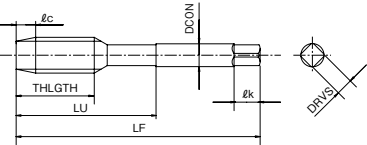
US-AL-SFT



HSSE V N 45°-51° h7
DC ≤ 16 16 < DC

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8311669	M 3 X0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	-	-	●	4	3,280
8311683	M 4 X0.7	STD	OH4	3P	52	5.6	21	6	-	-	●	9	3,220
8311697	M 5 X0.8	STD	OH4	3P	60	6.4	24	6	-	-	●	11	3,240
8311711	M 6 X1	STD	OH4	3P	62	8	29	6	-	-	●	11	3,320
8311725	M 8 X1.25	STD	OH4	3P	70	10	37	8	2	C	●	20	4,230
8311739	M10 X1.5	STD	OH4	3P	75	12	41	8	-	-	●	27	5,120
8311743	M10 X1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	-	-	●	27	5,120
8311757	M12 X1.75	STD	OH4	3P	82	14	48	10	-	-	●	44	6,740
8311761	M12 X1.5	STD	OH4	3P	82	14	48	10	-	-	●	44	6,740
8311765	M12 X1.25	STD	OH4	3P	82	14	48	10	-	-	●	45	6,740

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8311779	M14 X2	STD	OH5	3P	88	16	48	12	-	-	●	70	9,050
8311783	M14 X1.5	STD	OH4	3P	88	16	48	12	-	-	●	71	9,050
8311797	M16 X2	STD	OH5	3P	95	16	52	16	-	-	●	106	11,800
8311801	M16 X1.5	STD	OH4	3P	95	16	52	16	-	-	●	109	11,800
8311815	M18 X2.5	STD	OH5	3P	100	20	55	16	2	C	●	117	9,820
8311819	M18 X1.5	STD	OH4	3P	100	20	55	16	-	-	●	118	9,820
8311833	M20 X2.5	STD	OH5	3P	105	20	58	16	-	-	●	136	12,800
8311837	M20 X1.5	STD	OH4	3P	105	20	58	16	-	-	●	138	12,800
8311869	M24 X3	STD	OH5	3P	120	24	66	20	-	-	●	230	20,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 圧延材 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム 合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation	C	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
HS-AL-SFT																		○	○	○	○					○
US-AL-SFT																		○	○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1159

スチール用油穴付き高速シンクロタップ

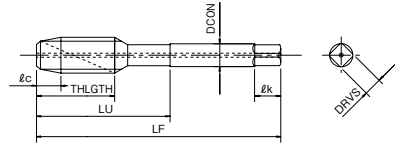
ULTRA SYNCHRO TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR STEELS

VPO-US-SFT



完全リード送り機構付機械専用で炭素鋼を50m/min以上の高速めねじ加工が可能です。

VPO-US-SFT are not recommended for use on machines without synchronized feed control. This tap is capable of tapping above 50m/min on carbon steels.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313311	M 6 × 1	STD	OH3	2P	62	8	29	6	—	—	●	10	5,700
8313325	M 8 × 1.25	—	—		70	10	37	8	—	—	●	20	8,470
8313339	M10 × 1.5	STD	OH4		75	12	41	8	—	—	●	26	9,610
8313343	M10 × 1.25	—	—		75	12	41	8	—	—	●	27	9,610

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 Øk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313357	M12 × 1.75	—	—	—	82	14	48	10	—	—	●	44	11,800
8313361	M12 × 1.5	STD	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D	44	11,800
8313365	M12 × 1.25	—	—	—	82	14	48	10	—	—	●	42	11,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length Øk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.



商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-SFT	○	○	○	○					○																	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

THREAD MILL

スレッドミル

FLUTELESS TAP

溝なしタップ

SPRAL FLUTED TAP

スパイラルタップ

SPRAL POINTED TAP

ポイントタップ

HAND TAP

ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)

管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)

管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)

管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP

インサートめじ用

NUIT TAP

ナットタップ

MACHINING CENTER TAP

マシニングセンタータップ

DRILL TAP

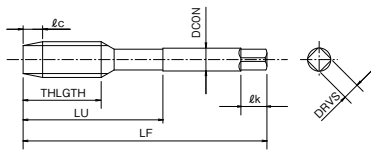
ドリルタップ

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP



A-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8325034	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	D ●	2	4,890	
8325039	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5		36	10	—	3		Yes	D ●	3	4,890	
8325044	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5		36	11	—	3		Yes	D ●	3	4,610	
8325049	M 2 × 0.4	STD	OH1.5		40	12	—	3		3	Yes	A ●	3	3,780
8325430		STD+1	OH2.5										3	4,270
8325431		STD+2	OH3.5										3	4,270
8325050	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		3	Yes	D ●	3	5,550
8325432		STD+1	OH2										3	5,820
8325052		STD	OH2										42	13
8325434	STD+1	OH3	3		4,610									
8325053	STD	OH1	42		13	—	3	3		Yes	D ●	3		
8325436	STD+1	OH2										3	6,870	
8325054	M 2.3 × 0.4	STD										OH1.5	42	13
8325438		STD+1	OH2.5		3	4,040								
8325059		STD	OH2		44	14	—	3		3	Yes	D ●		
8325440	STD+1	OH3	3										3,730	
8325441	STD+2	OH4	3										3,730	
8325062	M 2.5 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		3	Yes	D ●	3	4,890
8325442		STD+1	OH3	3					5,120					
8325064		STD	OH2	44					14				—	3
8325444	STD+1	OH3	3		3,520									
8325069	STD	OH3	46		11	19	4	4		Yes	A ●	4		
8325450	STD+1	OH4		4					2,990					
8325451	STD+2	OH5		4					2,990					
8325072	M 3 × 0.35	STD	OH2	46	11	19	4	4	Yes	D ●	6	4,010		
8325452		STD+1	OH3								4	4,220		
8325076		STD	OH2								48	13	20	4
8325454	STD+1	OH3	4	3,370										
8325079	STD	OH2	48	13	20	4	4	Yes	D ●	5				
8325455	STD+1	OH3								5	4,670			
8325083	STD	OH3								52	13	21	5	5
8325460	STD+1	OH4	7	2,920										
8325461	STD+2	OH5	8	2,920										
8325086	M 4 × 0.5	STD	OH3	52	13	21	5	5	Yes	D ●	7	3,470		
8325462		STD+1	OH4								8	3,650		
8325087		STD	OH3								55	13	21	5
8325464	STD+1	OH4	8	3,600										
8325088	STD	OH3	55	13	21	5	5	Yes	D ●	8				
8325465	STD+1	OH4								8	4,270			
8325090	STD	OH3								60	16	24	5.5	5.5
8325468	STD+1	OH4	10	2,950										
8325469	STD+2	OH5	10	2,950										
8325093	M 5 × 0.5	STD	OH3	60	16	24	5.5	5.5	Yes	D ●	10	3,650		
8325473		STD+1	OH4								10	3,830		
8325095		STD	OH3								60	17	25	5.5
8325476	STD+1	OH4	11	4,400										

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M6 ~ M16 NEXT

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鑄鉄 Cast Iron	ダクタイル 鑄鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延圧材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鑄物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
A-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M5.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325097		STD	OH3								A ●	12	2,670
8325478	M 6 × 1	STD+1	OH4		62	19	29	6		Yes	D ●	12	3,010
8325479		STD+2	OH5								●	12	3,010
8325100	M 6 × 0.75	STD	OH3		62	19	29	6		Yes	B ●	12	3,440
8325480		STD+1	OH4								●	13	3,780
8325102	M 6 × 0.5	STD	OH3		62	19	29	6		Yes	●	12	4,040
8325481		STD+1	OH4								●	13	4,250
8325104	M 7 × 1	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes	D ●	16	3,800
8325484		STD+1	OH4								●	16	4,120
8325105	M 7 × 0.75	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes	●	16	4,670
8325485		STD+1	OH4								●	16	4,890
8325107	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A ●	18	3,500
8325488		STD+1	OH4								D ●	18	3,960
8325489		STD+2	OH5								●	19	3,960
8325111	M 8 × 1	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	B ●	18	3,990
8325490		STD+1	OH4								●	19	4,370
8325112	M 8 × 0.75	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	●	21	4,870
8325491		STD+1	OH4								●	19	5,100
8325114	M 9 × 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		Yes	D ●	25	4,610
8325494		STD+1	OH4								●	25	4,840
8325115	M 9 × 1	STD	OH3		72	22	38	7		Yes	●	25	5,280
8325495		STD+1	OH4								●	26	5,530
8325116	M 9 × 0.75	STD	OH3		72	22	38	7		Yes	●	26	5,720
8325496		STD+1	OH4								●	26	6,010
8325117		STD	OH4								A ●	25	4,210
8325500	M 10 × 1.5	STD+1	OH5		75	24	41	7		—	D ●	27	4,760
8325501		STD+2	OH6								●	27	4,760
8325121	M 10 × 1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	A ●	26	4,210
8325502		STD+1	OH4								D ●	28	4,760
8325124	M 10 × 1	STD	OH3		75	24	41	7		—	B ●	27	4,840
8325503		STD+1	OH4								●	28	5,330
8325125	M 10 × 0.75	STD	OH3		75	24	41	7		—	●	29	5,820
8325504		STD+1	OH4								●	29	6,120
8325127	M 11 × 1.5	STD	OH4		80	25	48	8		—	D ●	38	5,590
8325510		STD+1	OH5								●	38	5,890
8325128	M 11 × 1	STD	OH3		80	25	48	8		—	●	39	6,790
8325514		STD+1	OH4								●	39	7,150
8325129	M 11 × 0.75	STD	OH3		80	25	48	8		—	●	40	7,530
8325515		STD+1	OH4								●	40	7,890
8325130		STD	OH4								A ●	42	5,490
8325518	M 12 × 1.75	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		—	D ●	44	6,210
8325519		STD+2	OH6								●	44	6,210
8325134	M 12 × 1.5	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A ●	43	5,490
8325520		STD+1	OH5								D ●	44	6,210
8325137	M 12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A ●	43	5,490
8325521		STD+1	OH5								D ●	44	6,210
8325140	M 12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B ●	44	6,400
8325522		STD+1	OH4								D ●	46	7,020
8325147	M 14 × 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	A ●	64	7,870
8325530		STD+1	OH5								D ●	71	8,880
8325150	M 14 × 1.5	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	A ●	65	7,870
8325531		STD+1	OH5								●	71	8,880
8325152	M 14 × 1.25	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	●	71	8,860
8325532		STD+1	OH5								●	71	9,300
8325154	M 14 × 1	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	●	72	9,020
8325533		STD+1	OH4								D ●	71	9,480
8325155	M 15 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	10.5		—	●	79	11,000
8325536		STD+1	OH5								●	79	11,500
8325156	M 15 × 1	STD	OH3		95	32	52	10.5		—	●	81	11,800
8325537		STD+1	OH4								●	80	12,400
8325157	M 16 × 2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	A ●	95	10,200
8325540		STD+1	OH5								D ●	101	11,600
8325160	M 16 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	A ●	96	10,200
8325541		STD+1	OH5								D ●	101	11,600

次ページへ

呼び Size M16 ~ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ゲージ
GAUGES

丸
タ
イス
ROUND
DIES

転造
工
具
ROLLING
DIES

各
種
製
品
OTHER
PRODUCTS

索
引
INDEX

ス
レ
ッド
ミ
ル
THREAD
MILL

清
な
し
タ
ップ
FLUTELESS
TAP

ス
パイ
ラル
タ
ップ
SPRAL
FLUTED
TAP

ポ
イ
ン
ト
タ
ップ
SPRAL
POINTED
TAP

ハ
ン
ド
タ
ップ
HAND
TAP

管
用
デ
ー
バ
タ
ップ
(英
式)
TAPER
PIPE
THREADS
(UK)

管
用
平
行
タ
ップ
(英
式)
PARALLEL
PIPE
THREADS
(UK)

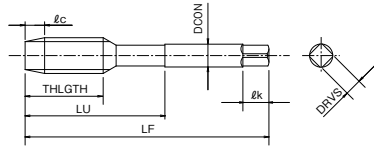
管
用
平
行
タ
ップ
(米
式)
TAPER PIPE
THREADS
(ANSI)

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP



A-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



前ページより
FROM 呼びSize M6 ~ M16

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)		
8325162	M 16 × 1	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	-	D	●	101	11,700	
8325542		STD+1	OH4									●	101	12,300	
8325164	M 17 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	13	-	-	D	●	109	14,700	
8325545		STD+1	OH5									●	109	15,400	
8325166	M 17 × 1	STD	OH3		100	37	55	13	-	-	-	D	●	111	16,800
8325546		STD+1	OH4										●	111	17,400
8325167	M 18 × 2.5	STD	OH5		100	37	55	14	-	-	A	D	●	123	13,400
8325549		STD+1	OH6										●	124	15,200
8325169	M 18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14	-	-	-	D	●	123	14,700
8325550		STD+1	OH5										●	123	15,600
8325170	M 18 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	14	-	-	A	D	●	123	13,400
8325551		STD+1	OH5										●	124	15,200
8325172	M 18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14	-	-	-	D	●	127	17,400
8325552		STD+1	OH4										●	126	18,400
8325177	M 20 × 2.5	STD	OH5		105	37	58	15	-	-	A	D	●	154	16,700
8325557		STD+1	OH6										●	154	18,900
8325179	M 20 × 2	STD	OH4	105	37	58	15	-	-	-	D	●	152	19,100	
8325558		STD+1	OH5									●	153	20,100	
8325180	M 20 × 1.5	STD	OH4	105	37	58	15	-	-	A	D	●	153	16,700	
8325559		STD+1	OH5									●	155	18,900	
8325182	M 20 × 1	STD	OH3	105	37	58	15	-	-	-	D	●	156	20,400	
8325560		STD+1	OH4									●	126	21,500	
8325187	M 22 × 2.5	STD	OH5	115	38	63	17	-	-	A	D	●	209	21,300	
8325563		STD+1	OH6									●	209	23,900	
8325189	M 22 × 2	STD	OH4	115	38	63	17	-	-	-	D	●	210	24,100	
8325564		STD+1	OH5									●	210	25,300	
8325190	M 22 × 1.5	STD	OH4	115	38	63	17	-	-	A	D	●	209	21,300	
8325565		STD+1	OH5									●	209	23,900	
8325192	M 22 × 1	STD	OH3	115	38	63	17	-	-	-	D	●	211	25,600	
8325566		STD+1	OH4									●	212	26,700	
8325197	M 24 × 3	STD	OH5	120	45	66	19	-	-	A	D	●	265	26,400	
8325569		STD+1	OH6									●	266	29,500	
8325199	M 24 × 2	STD	OH4	120	45	66	19	-	-	-	D	●	265	30,300	
8325570		STD+1	OH5									●	265	31,800	
8325200	M 24 × 1.5	STD	OH4	120	45	66	19	-	-	A	D	●	266	26,400	
8325571		STD+1	OH5									●	267	29,500	
8325202	M 24 × 1	STD	OH3	120	45	66	19	-	-	-	D	●	269	32,800	
8325572		STD+1	OH4									●	271	34,400	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

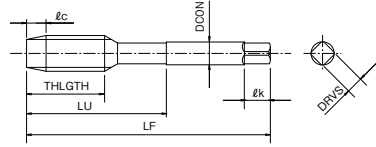
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP



A-POT

切削条件 Cutting Conditions P.838



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327012	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	5P	44	15	-	3	2	Yes	●	3	3,650
8327018	No. 5 - 40UNC				46	11	19	4	Yes	●	5	3,580	
8327024	No. 6 - 32UNC				48	13	21	4	Yes	●	5	3,520	
8327030	No. 8 - 32UNC				52	13	21	5	Yes	●	8	3,500	
8327036	No. 10 - 24UNC				60	16	24	5.5	Yes	●	10	3,500	
8327039	No. 10 - 32UNF				60	16	24	5.5	Yes	●	10	3,500	
8327049	1/4 - 20UNC				OH3	62	19	29	6	Yes	●	13	3,600
8327051	1/4 - 28UNF				OH2	62	19	29	6	Yes	●	13	3,600
8327058	5/16 - 18UNC				OH3	70	22	37	6.1	Yes	●	18	4,350
8327061	5/16 - 24UNF					70	22	37	6.1	Yes	●	19	4,350
8327067	3/8 - 16UNC		75	24		41	7	-	●	26	4,800		
8327073	3/8 - 24UNF		75	24		41	7	-	●	28	4,800		
8327080	7/16 - 14UNC		80	25		48	8	-	●	37	5,800		
8327083	7/16 - 20UNF		80	25		48	8	-	●	39	5,800		
8327090	1/2 - 13UNC		OH4	85		29	48	9	-	●	51	6,790	
8327096	1/2 - 20UNF		OH3	85		29	48	9	-	●	52	6,790	
8327105	5/8 - 12UNC		OH4	90		30	48	10.5	-	●	72	9,320	
8327108	5/8 - 18UNF		OH3	90		30	48	10.5	-	●	74	9,320	
8327111	5/8 - 11UNC		OH4	95	32	52	12	-	●	94	11,800		
8327114	5/8 - 18UNF		OH3	95	32	52	12	-	●	95	11,800		
8327120	3/4 - 10UNC	OH4	105	37	58	14	-	●	134	14,500			
8327123	3/4 - 16UNF		105	37	58	14	-	●	134	14,500			
8327130	7/8 - 9UNC	OH5	115	38	63	17	-	●	209	25,800			
8327132	7/8 - 14UNF	OH4	115	38	63	17	-	●	208	25,800			

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel / Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC										
A-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タッピング
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサートめねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
DRILL TAP
ドリルタップ

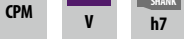
ポイントタップ(エンドミルシャンク) **A**

SPIRAL POINTED TAP (END MILL SHANK)

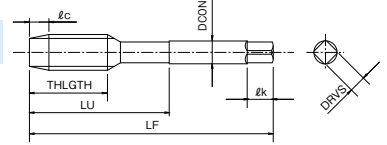


A-POT

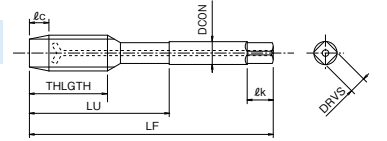
切削条件 Cutting Conditions | **P.838**



油穴無し
without Coolant Hole



油穴付き
with Coolant Hole



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (1yen)	
8325800	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	● 5	3,140	
8325801	M 4 × 0.7 - 6	—				52	13	21	6		Yes		● 9	3,070	
8325802	M 5 × 0.8 - 6	—				60	16	24	6		Yes		● 13	3,110	
8325803	M 5 × 0.8 - 6	—				62	19	29	6		Yes		● 13	3,160	
8326901	M 6 × 1 - 6	Yes				62	19	29	6		—		● 12	5,880	
8326902	M 6 × 0.75 - 6	Yes				62	19	29	6		—		● 12	6,660	
8325804	M 8 × 1.25 - 8	—				OH4	70	22	37		8		Yes	● 24	4,140
8326903	M 8 × 1.25 - 8	Yes											—	● 23	7,120
8326904	M 8 × 1 - 8	Yes				OH3	70	22	37		8		—	● 24	7,540
8325806	M 10 × 1.5 - 8	—											OH4	75	24
8326905	M 10 × 1.5 - 8	Yes				—	● 30	8,090							
8325805	M 10 × 1.25 - 8	—				OH4	75	24	41		8		—	● 32	4,980
8326906	M 10 × 1.25 - 8	Yes											—	● 30	8,090
8325807	M 12 × 1.75 - 10	—				OH4	82	29	48		10		—	● 53	6,530
8326907	M 12 × 1.75 - 10	Yes											—	● 49	9,770
8326908	M 12 × 1.5 - 10	Yes				OH4	82	29	48		10		—	● 50	9,770
8326909	M 12 × 1.25 - 10	Yes	—	● 49	9,770										
8325808	M 14 × 2 - 12	—	OH5	88	30	48	12	—	● 81	9,320					

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 \square は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

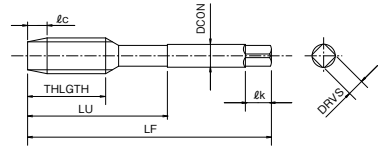
ポイントタップ ロングシャンク

SPIRAL POINTED TAP WITH LONG SHANK



A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions **P.838**



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8326002	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	5P	80	12	—	3	2	Yes	D	● 6	9,320
8326001	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	12	—	3		Yes		● 6	14,500
8326004	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	13	—	3		Yes		● 6	9,840
8326003	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	13	—	3		Yes		● 6	15,800
8326005	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	13	—	3		Yes		● 6	7,890
8326007	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	14	—	3		Yes		● 6	7,150
8326006	M 2.5 × 0.35 × 80				80	14	—	3		Yes		● 6	10,900
8326008	M 2.6 × 0.45 × 80		OH3		80	14	—	3		Yes		● 6	6,570
8326010	M 3 × 0.5 × 100				100	11	20	4		Yes		● 11	5,310
8326009	M 3 × 0.35 × 100		OH2		100	11	20	4		Yes		● 11	7,480
8326012	M 3.5 × 0.6 × 100				100	13	24	4		Yes		● 11	5,530
8326011	M 3.5 × 0.35 × 100		OH3		100	13	24	4		Yes		● 11	8,570
8326014	M 4 × 0.7 × 100				100	13	27	5		Yes		● 16	4,820
8326013	M 4 × 0.5 × 100				100	13	27	5		Yes		● 16	6,340
8326016	M 4.5 × 0.75 × 100				100	13	30	5		Yes		● 16	5,590
8326015	M 4.5 × 0.5 × 100				100	13	30	5		Yes		● 16	7,000
8326018	M 5 × 0.8 × 100				100	16	33	5.5		Yes		● 18	4,330
8326017	M 5 × 0.5 × 100				100	16	33	5.5		Yes		● 18	5,440
8326019	M 5.5 × 0.5 × 100				100	17	37	5.5		Yes		● 21	6,140
8326022	M 6 × 1 × 100				OH4	100	19	40		6		Yes	● 23
8326023	M 6 × 0.75 × 100	150		19		40	6	Yes	● 33	5,930			
8326020	M 6 × 0.75 × 100	OH3		100		19	40	6.2	Yes	● 33	7,210		
8326021	M 7 × 1 × 100			150		19	40	6.2	Yes	● 38	7,280		
8326026	M 7 × 1 × 100	OH3		100		19	40	6.2	Yes	● 27	6,570		
8326024	M 7 × 0.75 × 100			150		19	40	6.2	Yes	● 38	9,280		
8326025	M 8 × 1.25 × 100	OH3		100		22	40	6.2	Yes	● 28	5,210		
8326032	M 8 × 1.25 × 100			150		22	40	6.2	Yes	● 40	7,020		
8326033	M 8 × 1 × 100			OH4		100	22	40	6.2	Yes	● 28	5,880	
8326030	M 8 × 0.75 × 100					150	22	40	6.2	Yes	● 40	8,130	
8326031	M 8 × 0.75 × 100			OH3		100	22	40	6.2	Yes	● 29	6,370	
8326028	M 8 × 0.75 × 100					150	22	40	6.2	Yes	● 40	9,020	
8326029	M 9 × 1.25 × 100		OH3	100		22	40	7	Yes	● 36	6,010		
8326038	M 9 × 1.25 × 100			150		22	40	7	Yes	● 51	8,360		
8326039	M 9 × 1 × 100			OH4		100	22	40	7	Yes	● 36	6,910	
8326036	M 9 × 1 × 100					150	22	40	7	Yes	● 51	9,970	
8326037	M 9 × 0.75 × 100			OH3		100	22	40	7	Yes	● 37	7,570	
8326034	M 9 × 0.75 × 100					150	22	40	7	Yes	● 52	11,200	
8326035	M 10 × 1.5 × 100			OH3		100	24	41	7	—	● 36	5,930	
8326046	M 10 × 1.5 × 100					150	24	41	7	—	● 52	8,250	
8326047	M 10 × 1.25 × 100				OH4	100	24	41	7	—	● 37	5,930	
8326044	M 10 × 1.25 × 100					150	24	41	7	—	● 53	8,250	
8326045	M 10 × 1.25 × 100				OH3	100	24	41	7	—	● 37	5,930	
8326045	M 10 × 1.25 × 100					150	24	41	7	—	● 53	8,250	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M10 ~ M24 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

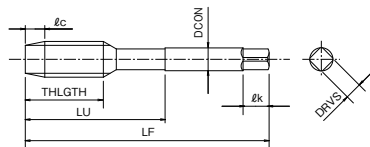
ポイントタップ ロングシャンク

SPIRAL POINTED TAP WITH LONG SHANK



A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M10

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/本)		
8326042	M10 × 1	STD	OH3	5P	100	41	41	7	3	D	●	37	6,680		
8326043					150	24	60				●	54	9,540		
8326040	M10 × 0.75		OH4		100	41	41	7			-	-	●	38	7,730
8326041					150	24	60						●	54	11,400
8326052	M11 × 1.5		OH4		100	48	48	8			-	-	●	48	6,760
8326053					150	25	60						●	67	9,790
8326092	M11 × 1.25		OH3		100	48	48	8			-	-	●	48	7,690
8326093					150	25	60						●	67	11,500
8326050	M11 × 1		OH3		100	48	48	8			-	-	●	49	8,160
8326051					150	25	60						●	68	12,400
8326048	M11 × 0.75		OH4		100	48	48	8			-	-	●	50	9,020
8326049					150	25	60						●	69	13,800
8326060	M12 × 1.75		OH4		100	48	48	8.5			-	-	●	54	6,810
8326061					150	29	60						●	76	9,710
8326058	M12 × 1.5		OH4		100	48	48	8.5			-	-	●	54	6,810
8326059					150	29	60						●	75	9,710
8326056	M12 × 1.25		OH3		100	48	48	8.5			-	-	●	54	6,810
8326057					150	29	60						●	75	9,710
8326054	M12 × 1		OH3		100	48	48	8.5			-	-	●	56	7,730
8326055					150	29	60						●	77	11,300
8326065	M14 × 2	OH4	150	30	60	10.5	-	-	●	110	13,000				
8326064			150	30	60	10.5			●	110	13,000				
8326063	M14 × 1.25	OH3	150	30	60	10.5	-	-	●	109	15,900				
8326062			150	30	60	10.5			●	109	16,200				
8326067	M15 × 1.5	OH4	150	32	60	10.5	-	-	●	115	15,700				
8326066			150	32	60	10.5			●	116	16,900				
8326070	M16 × 2	OH4	150	32	60	12.5	-	-	●	152	13,700				
8326071			200	32	80	●			202	16,800					
8326069	M16 × 1.5	OH3	150	32	60	12.5	-	-	●	154	13,700				
8326068			150	32	60	12.5			●	153	16,400				
8326073	M17 × 1.5	OH4	150	37	60	13	-	-	●	169	20,700				
8326072			150	37	60	13			●	169	23,800				
8326077	M18 × 2.5	OH5	150	37	60	14	-	-	●	190	17,100				
8326076			150	37	60	14			●	189	19,500				
8326075	M18 × 1.5	OH4	150	37	60	14	-	-	●	191	17,100				
8326074			150	37	60	14			●	193	25,100				
8326081	M20 × 2.5	OH5	150	37	60	15	-	-	●	222	20,800				
8326082			200	37	80	●			292	24,900					
8326080	M20 × 2	OH4	150	37	60	15	-	-	●	220	25,600				
8326079			150	37	60	15			●	224	20,800				
8326078	M20 × 1	OH3	150	37	60	15	-	-	●	225	27,400				
8326086			150	38	63	17			●	277	23,800				
8326085	M22 × 2	OH4	150	38	63	17	-	-	●	277	29,000				
8326084			150	38	63	17			●	282	23,800				
8326083	M22 × 1.5	OH3	150	38	63	17	-	-	●	280	30,700				
8326090			150	38	63	17			●	341	31,600				
8326091	M24 × 3	OH5	200	45	66	19	-	-	●	456	36,500				
8326089			150	45	66	19			●	340	34,100				
8326088	M24 × 1.5	OH4	150	45	66	19	-	-	●	342	31,600				
8326087			150	45	66	19			●	345	36,800				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. 精度欄 \square は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

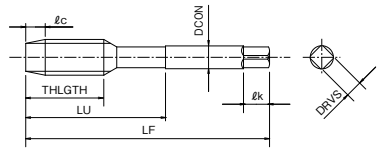
■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ポイントタップ ロングシャンク(エンドミルシャンク)
SPIRAL POINTED TAP WITH LONG SHANK (END MILL SHANK)



A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions P.838



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ↑c	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)						
8326400	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	100	11	20	4	3	D	●	11	5,820						
8326420	× 100 - 4				●						16	8,300							
8326401	M 4 × 0.7				●	20	5,310												
8326421	× 100 - 6				●	31	7,300												
8326402	M 5 × 0.8				●	20	4,730												
8326422	× 100 - 6				●	32	6,790												
8326403	M 6 × 1				●	22	4,870												
8326423	× 100 - 6				●	33	6,530												
8326424	× 200 - 6				●	46	8,570												
8326404	M 8 × 1.25				●	35	5,760												
8326425	× 100 - 8				●	56	7,750												
8326426	× 200 - 8				●	78	9,750												
8326406	M 10 × 1.5	STD	OH4	5P	100	24	41	8	3	D	●	43	6,530						
8326427	× 100 - 8				●		60				9,070								
8326428	× 200 - 8				●	80	10,700												
8326405	M 10 × 1.25				●	41	6,530												
8326429	× 100 - 8				●	60	9,070												
8326430	× 200 - 8				●	80	10,700												
8326407	M 12 × 1.75				●	48	7,530												
8326431	× 100 - 10				●	60	10,700												
8326432	× 200 - 10				●	80	12,900												
8326408	M 14 × 2				STD	OH5	5P				150	30	60	12	3	D	●	133	14,500
8326433	× 150 - 12										●		80				179	15,900	
8326409	M 16 × 2										●	60	15,000						
8326434	× 150 - 16	●	80	18,400															
8326410	M 20 × 2.5	●	75	22,800															
8326435	× 150 - 16	●	80	27,400															
8326411	M 24 × 3	●	80	34,400															
8326436	× 150 - 20	●	150	39,600															
8326436	× 200 - 20	●	200	39,600															

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法↑k, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 OH3 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ↑k and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A-LT-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-POT

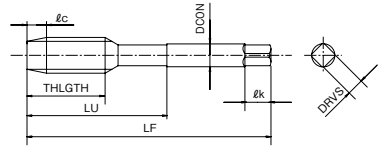


HSSE



一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押し出すので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類 : M

Table with columns for Drill No., Thread Size, Grade, Precision, Feed, Length, etc. It lists various drill bit specifications for different materials and sizes, including standard and non-standard items.

単位:mm Unit:mm

次ページへ 呼び Size M17 ~ M48 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい.)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)

Discontinued item

アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
EX-POT		○	○	○														○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M1 ~ M16

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ/c	全長 LF	ねじ長 THL	ねじ長 GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16281	M17 × 2	STD	OH4		100	37	55	13			—	●	105	10,600
16286	M17 × 1.5	STD	OH3		100	37	55	13			— D	●	106	10,600
16282	M17 × 1	STD	OH4		100	37	55	13			— A	●	109	12,600
15593	M18 × 2.5	STD	OH4		100	37	55	14			— A	●	121	7,580
16294	M18 × 2.5	STD+1	OH5		100	37	55	14			— D	●	122	9,680
16297	M18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14			— D	●	120	9,790
15601	M18 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	14			— A	●	121	7,580
16302	M18 × 1.5	STD+1	OH5		100	37	55	14			—	●	122	9,680
16304	M18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14			—	●	123	13,500
16313	M19 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	14			— D	●	133	14,500
16320	M19 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	14			—	●	134	13,600
16324	M19 × 1	STD	OH2		105	37	58	14			—	●	264	15,800
15629	M20 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	15			— A	●	150	9,830
16330	M20 × 2.5	STD+1	OH5		105	37	58	15			— D	●	151	12,600
16333	M20 × 2	STD	OH4		105	37	58	15			— D	●	149	14,200
15637	M20 × 1.5	STD	OH4		105	37	58	15			— A	●	153	9,830
16338	M20 × 1.5	STD+1	OH5		105	37	58	15			— D	●	153	12,600
16341	M20 × 1	STD	OH3		105	37	58	15			— D	●	153	15,600
15645	M22 × 2.5	STD	OH4		115	38	63	17			— A	●	207	12,800
16346	M22 × 2.5	STD+1	OH5		115	38	63	17			— D	●	205	16,200
16349	M22 × 2	STD	OH4		115	38	63	17			— D	●	204	18,300
15653	M22 × 1.5	STD	OH4		115	38	63	17			— A	●	204	12,800
16354	M22 × 1.5	STD+1	OH5		115	38	63	17			—	●	205	16,200
16358	M22 × 1	STD	OH2		115	38	63	17			— D	●	207	19,700
16361	M23 × 2.5	STD	OH4		120	45	66	18			—	●	238	21,500
16365	M23 × 2	STD	OH4		120	45	66	18			—	●	264	21,500
15673	M24 × 3	STD+1	OH5		120	45	66	19			— A	●	261	16,200
16374	M24 × 3	STD+1	OH5		120	45	66	19			— D	●	266	20,300
16377	M24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19			— D	●	262	23,500
15681	M24 × 1.5	STD	OH4		120	45	66	19			— A	●	264	16,200
16382	M24 × 1.5	STD+1	OH5		120	45	66	19			—	●	260	20,300
16385	M24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19			—	●	262	26,200
16389	M25 × 3	STD	OH4		130	45	71	19			—	●	289	25,600
16393	M25 × 2	STD	OH4		130	45	71	19			—	●	304	25,600
16397	M25 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	19			— D	●	296	25,600
16405	M26 × 3	STD	OH4		130	45	71	20			—	●	318	25,100
16407	M26 × 2	STD	OH3		130	45	71	20			—	●	325	25,800
16409	M26 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	20			—	●	325	23,500

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓ, DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. 精度欄 〇 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
2. 一般用には SM、W ねじの在庫もあります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ/c	全長 LF	ねじ長 THL	ねじ長 GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16417	M27 × 3	STD	OH4		130	45	71	20			—	●	334	25,600
16418	M27 × 3	STD+1	OH5		130	45	71	20			—	●	337	28,800
16421	M27 × 2	STD	OH4		130	45	71	20			—	●	337	28,200
16425	M27 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	20			—	●	342	25,600
16426	M27 × 1.5	STD+1	OH5		130	45	71	20			—	●	341	28,800
16428	M27 × 1	STD	OH2		130	45	71	20			—	●	348	34,700
16434	M28 × 3	STD	OH4		135	48	74	21			—	●	384	33,700
16437	M28 × 2	STD	OH4		135	48	74	21			—	●	392	33,700
16441	M28 × 1.5	STD	OH4		135	48	74	21			—	●	390	29,900
16450	M30 × 3.5	STD	OH5		135	48	74	23		3	—	●	434	32,400
16451	M30 × 3.5	STD+1	OH6		135	48	74	23		3	—	●	433	36,800
16453	M30 × 3	STD	OH4		135	48	74	23			—	●	440	37,100
16457	M30 × 2	STD	OH4		135	48	74	23			—	●	445	37,100
16461	M30 × 1.5	STD+1	OH5		135	48	74	23			—	●	448	32,400
16462	M30 × 1.5	STD+1	OH5		135	48	74	23			—	●	450	36,800
16465	M30 × 1	STD	OH2		135	48	74	23			—	●	456	40,700
16467	M32 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	24			—	●	402	39,600
16474	M33 × 3.5	STD	OH5		145	51	77	25			—	●	569	37,600
16478	M33 × 2	STD	OH3		110	37	47	25			—	●	421	40,400
16482	M33 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	25			—	●	431	37,600
16491	M35 × 1.5	STD	OH4		110	39	49	26			—	●	461	43,500
16498	M36 × 4	STD	OH5		155	57	82	28			—	●	721	43,500
16500	M36 × 3	STD	OH4		155	57	82	28			—	●	730	45,800
16502	M36 × 2	STD	OH3		110	39	49	28			—	●	509	45,800
16506	M36 × 1.5	STD	OH4		110	39	49	28			—	●	508	43,500
16519	M39 × 4	STD	OH5		165	60	87	30			—	●	886	52,300
16534	M42 × 4.5	STD	OH5		175	60	93	32			—	●	1,076	60,900
16538	M42 × 3	STD	OH4		175	60	93	32			—	●	1,117	67,400
16541	M42 × 2	STD	OH3		120	39	49	32			—	●	743	67,400
16544	M42 × 1.5	STD	OH3		120	39	49	32		4	—	●	749	60,900
16546	M45 × 4.5	STD	OH5		180	67	95	35			—	●	1,285	72,300
16549	M45 × 3	STD	OH4		180	67	95	35			—	●	1,348	76,600
16552	M45 × 2	STD	OH3		120	45	55	35			—	●	874	76,600
16555	M45 × 1.5	STD	OH3		120	45	55	35			—	●	862	76,600
16558	M48 × 5	STD	OH5		185	67	98	38			—	●	1,563	90,500
16561	M48 × 3	STD	OH4		185	67	98	38			—	●	1,590	95,400
16564	M48 × 2	STD	OH4		125	45	55	38			—	●	1,037	95,400
16567	M48 × 1.5	STD	OH3		125	45	55	38			—	●	1,051	95,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓ and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. General Purpose taps: Whitworth and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



OSG アプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1041

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-POT

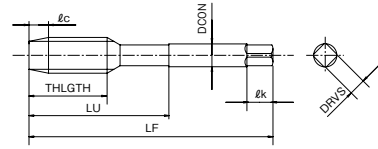


HSSE



一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくすがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくすを確実に前に押し出すので、切りくす障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL	首下長 LU	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16891	No. 0-80UNF	STD	OH1		36	10	13.5	3	3	Yes	●	3	3,960
16894	No. 1-64UNC												
16897	No. 1-72UNF												
16900	No. 2-56UNC												
16903	No. 2-64UNF												
16906	No. 3-48UNC												
16909	No. 3-56UNF												
16912	No. 4-40UNC												
16915	No. 4-48UNF												
16918	No. 5-40UNC												
16921	No. 5-44UNF	5P	OH2		46	11	19	4	Yes	●	5	1,640	
16924	No. 6-32UNC												
16927	No. 6-40UNF												
16930	No. 8-32UNC												
16933	No. 8-36UNF												
16936	No.10-24UNC												
16939	No.10-32UNF												
16942	No.12-24UNC												
16945	No.12-28UNF												
16949	1/4-20UNC												
16951	1/4-28UNF	STD	OH3		70	22	37	6.1	Yes	●	19	2,150	
16958	3/16-18UNC												

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL	首下長 LU	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16961	5/16-24UNF	STD	OH3		70	22	37	6.1	7	Yes	●	27	2,620
16967	3/8-16UNC												
16973	3/8-24UNF												
16980	7/16-14UNC												
16983	7/16-20UNF												
16990	1/2-13UNC												
16996	1/2-20UNF												
17005	5/8-12UNC												
17008	5/8-18UNF												
17011	5/8-11UNC												
17014	5/8-18UNF	5P	OH4		115	38	63	17	3	D	●	135	10,400
17020	3/4-10UNC												
17023	3/4-16UNF												
17030	7/8-9UNC												
17032	7/8-14UNF												
17036	1 - 8UNC												
17038	1 - 12UNF												
17051	1 1/4-7UNC												
17053	1 1/4-12UNF												
17063	1 1/2-6UNC												
17065	1 1/2-12UNF												

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼		高炭素鋼		合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

HSSE

ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度欄 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク長 D CON	溝数 NOF	ドリル センター 外部 径	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16800	W 1/8 - 40	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	D ●	5	1,560
16802	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5	Yes	D △	10	1,490	
16804	W 1/4 - 20	OH3	STD	5P	62	19	29	6	3	Yes	B ●	13	1,490
16807	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1	Yes	B △	18	1,940	
16810	W 3/8 - 16				75	24	41	7	—	—	27	2,350	
16813	W 7/16 - 14				80	25	48	8	—	D △	36	3,580	
16816	W 1/2 - 12	—	—	—	85	29	48	9	—	B ●	50	3,890	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度欄 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク長 D CON	溝数 NOF	ドリル センター 外部 径	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16819	W 5/8 - 11	STD	OH3	5P	95	32	52	12	—	—	—	92	6,160
16822	W 3/4 - 10				105	37	58	14	—	—	133	9,320	
16825	W 7/8 - 9	OH3	STD	5P	115	38	63	17	3	—	B ●	204	14,600
16830	W 1 - 8				125	45	68	20	—	—	301	20,500	
16834	W 1 1/8 - 7				135	48	72	22	—	—	397	35,200	
16837	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24	—	D ●	518	43,100	
16843	W 1 1/2 - 6	160	61	85	30	4	—	—	841	70,000			

- 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

それぞれの長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1041

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-POT

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押し出すので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

HSSE

ねじの種類 : SM

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17901	SM 3/32 - 56				42	13	20	3	2	Yes	●	3	2,620
17903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4		Yes	●	5	2,070
17905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4		Yes	●	5	1,760
17907	SM 11/64 - 40	STD	OH2	SP	55	13	21	5	3	Yes	●	8	1,760
17910	SM 3/16 - 28				60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,760
17911	SM 7/16 - 32				60	16	24	5.5		Yes	●	11	2,070

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17915	SM 15/64 - 28				62	19	29	6		Yes	●	13	1,760
17917	SM 1/4 - 24				62	19	29	6		Yes	●	13	1,760
17920	SM 1/4 - 40	STD	OH2	SP	62	19	29	6	3	Yes	●	14	2,350
17921	SM 9/32 - 20				65	22	33	6.5		Yes	●	17	2,920
17922	SM 7/32 - 28				65	22	33	6.5		Yes	●	17	2,920

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用(左ねじ)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-POT

HSSE

ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	ドリル センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
16570	M 3 × 0.5	STD OH2		46	11	19	4		Yes	●	5	1,760	
16574	M 4 × 0.7			52	13	21	5		Yes	●	8	1,710	
16578	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5		Yes	●	11	1,730	
16582	M 6 × 1	STD OH3	SP	62	19	29	6		Yes	●	13	2,010	
16586	M 8 × 1.25			70	22	37	6.2		Yes	●	19	2,620	
16590	M 10 × 1.5			75	24	41	7		—	●	28	3,410	
16592	M 10 × 1.25	STD OH4		75	24	41	7	3	—	D	●	27	3,410
16596	M 12 × 1.75			82	29	48	8.5		—	●	43	4,640	
16598	M 12 × 1.5			82	29	48	8.5		—	●	44	4,640	
16600	M 12 × 1.25	STD OH4		82	29	48	8.5		—	●	43	4,640	
16604	M 14 × 2			88	30	48	10.5		—	●	70	6,530	
16606	M 14 × 1.5			88	30	48	10.5		—	●	70	6,530	
16610	M 16 × 2	STD OH4		95	32	52	12.5		—	●	102	8,600	

- 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 Øk, DRVS は P.1037 をご覧下さい。
1. 精度欄 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	ドリル センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
16612	M 16 × 1.5	STD OH3		95	32	52	12.5		—	●	99	8,600	
16616	M 18 × 2.5			100	37	55	14		—	●	120	11,800	
16618	M 18 × 1.5			100	37	55	14		—	●	120	11,800	
16622	M 20 × 2.5	STD OH4	SP	105	37	58	15		—	●	150	15,200	
16624	M 20 × 1.5			105	37	58	15		—	●	153	15,200	
16628	M 22 × 2.5			115	38	63	17		—	●	205	20,100	
16630	M 22 × 1.5	STD OH4		115	38	63	17	3	—	D	●	206	20,100
16634	M 24 × 3			120	45	66	19		—	●	259	24,900	
16636	M 24 × 1.5			120	45	66	19		—	●	260	24,900	
16640	M 27 × 3	STD OH5		130	45	71	20		—	●	339	34,400	
16642	M 27 × 1.5			130	45	71	20		—	●	338	34,400	
16646	M 30 × 3.5			135	48	74	23		—	●	437	43,700	
16648	M 30 × 1.5	STD OH4		135	48	74	23		—	●	447	43,700	

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length Øk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

- アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.
- 在庫記号について Inventory symbols
- = 標準在庫品 Standard stock item
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 - = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 - ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DRILLS
ドリル
 TAPS
タップ
 SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
 GAUGES
ゲージ
 ROUND DISCS
丸ダイス
 ROLLING DISCS
転造工具
 OTHER PRODUCTS
各種製品
 INDEX
索引
 THREAD MILL
スレッドミル
 FLUTELESS TAP
溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
 HAND TAP
ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
 NUT TAP
ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
 DRILL TAP
ドリルタップ

一般用 ロングシャンク

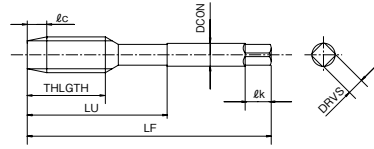
LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-POT



標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.



HSSE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突起 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17740	M 2 x0.4	STD	OH1	SP	80	12	—	3	2	Yes	●	6	4,560
17741					100	Yes	●	8		5,700			
17744					80	Yes	●	6		4,120			
17745	M 2.3 x0.4	STD	OH1	SP	100	13	—	3	Yes	●	8	5,230	
17748					80	Yes	D	●	6	3,730			
17749					100	Yes	●	8	6,370				
17752	M 2.5 x0.45	STD	OH2	SP	80	14	—	3	Yes	●	8	4,480	
17753					100	Yes	●	8	5,820				
13010					100	Yes	A	●	11	3,190			
13011	M 3 x0.5	STD+2	OH4	SP	120	11	19	4	Yes	A	●	13	3,800
13012					150	Yes	D	●	15	6,570			
13855					100	Yes	●	11	3,710				
13018	M 4 x0.7	STD+2	OH4	SP	100	13	21	5	Yes	A	●	16	2,860
13019					120	Yes	●	19	3,800				
13020					150	Yes	D	●	23	6,210			
13856	M 5 x0.8	STD	OH2	SP	100	16	24	5.5	Yes	A	●	16	3,300
13026					100	Yes	A	●	19	2,470			
13027					120	Yes	●	23	3,500				
13028	M 6 x1	STD+2	OH4	SP	150	19	29	6	Yes	D	●	29	4,760
13857					100	Yes	●	19	2,820				
13034					100	Yes	A	●	23	2,140			
13035	M 6 x0.75	STD	OH2	SP	120	19	29	6	Yes	D	●	27	3,110
13036					150	Yes	A	●	33	3,780			
13037					200	Yes	●	47	6,240				
13858	M 8 x1.25	STD+2	OH4	SP	100	22	37	6.2	Yes	D	●	24	2,460
13859					150	Yes	●	33	4,370				
13038					100	Yes	D	●	24	2,920			
13042	M 8 x0.75	STD	OH3	SP	100	22	37	6.2	Yes	A	●	28	2,700
13043					120	Yes	D	●	33	3,800			
13044					150	Yes	A	●	39	4,690			
13045	M 8 x1.5	STD+2	OH5	SP	200	24	41	7	Yes	A	●	53	8,020
13860					100	Yes	●	27	3,070				
13861					150	Yes	●	39	5,330				
13046	M 8 x1	STD	OH2	SP	100	22	37	6.2	Yes	●	28	3,990	
13047					120	Yes	D	●	33	5,120			
13048					150	Yes	●	40	7,020				
13049	M 10 x1.5	STD	OH3	SP	100	22	37	6.2	Yes	●	28	3,990	
13050					100	—	●	36	3,800				
13051					120	—	●	43	4,610				
13052	M 16 x1.5	STD	OH3	SP	150	24	41	7	—	A	●	51	5,440
13053					200	—	●	67	7,480				

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突起 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13862	M10 x1.5	STD+2	OH5	SP	150	24	41	7	3	—	●	52	6,210
13058					100	—	●	37		3,800			
13059					120	—	●	44		4,610			
13060	M10 x1.25	STD	OH3	SP	150	24	41	7	—	—	●	52	6,210
13061					200	—	●	68	7,750				
13863					150	—	D	●	52	6,210			
13062	M10 x1	STD+2	OH5	SP	100	—	—	—	—	—	●	37	5,120
13063					120	24	41	7	—	●	44	6,010	
13064					150	—	—	●	52	8,130			
13066	M12 x1.75	STD	OH3	SP	100	—	—	—	—	—	●	53	4,840
13067					120	—	—	—	●	59	5,360		
13068					150	29	48	8.5	—	A	●	74	6,960
13069	M12 x1.5	STD+2	OH5	SP	200	—	—	—	—	—	●	97	9,320
13864					150	—	—	—	●	75	7,940		
13074					100	—	—	—	●	54	4,840		
13075	M12 x1.5	STD	OH3	SP	120	—	—	—	—	—	●	59	5,360
13076					150	29	48	8.5	—	—	●	75	7,940
13077					200	—	—	—	●	99	9,610		
13865	M12 x1.25	STD+2	OH5	SP	150	—	—	—	—	—	●	75	7,940
13082					100	—	—	—	—	●	54	4,840	
13083					120	—	—	—	●	59	5,360		
13084	M12 x1	STD	OH3	SP	150	29	48	8.5	—	—	●	74	7,940
13085					200	—	—	—	—	●	98	9,610	
13866					150	—	—	—	—	●	75	7,940	
13086	M12 x1	STD+2	OH5	SP	100	—	—	—	—	—	●	54	6,270
13087					120	29	48	8.5	—	—	●	58	7,120
13088					150	—	—	—	—	D	●	76	10,300
13090	M14 x2	STD	OH3	SP	100	—	—	—	—	—	●	79	6,760
13091					120	—	—	—	—	●	84	7,180	
13092					150	30	48	10.5	—	—	●	108	9,890
13093	M14 x1.5	STD+2	OH5	SP	200	—	—	—	—	—	●	141	11,600
13098					100	—	—	—	—	—	●	79	6,760
13099					120	—	—	—	—	—	●	86	7,180
13100	M14 x1	STD	OH2	SP	150	30	48	10.5	—	—	●	108	9,890
13101					200	—	—	—	—	—	●	143	12,000
13104					150	30	48	10.5	—	—	●	109	10,900
13106	M16 x2	STD	OH3	SP	120	—	—	—	—	—	●	118	9,320
13107					150	32	52	12.5	—	—	●	150	10,600
13108					200	—	—	—	—	—	●	198	13,800
13109	M16 x1.5	STD+2	OH5	SP	250	—	—	—	—	—	●	257	18,200
13114					120	—	—	—	—	—	●	117	9,320

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 lk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ

呼びSize | M16 ~ M36 | NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	軟鋼			合金鋼			調質鋼				ステンレス鋼		工具鋼		鋳鋼		鋳鉄		ダクタイル鋳鉄		銅		黄銅		黄銅鋳物		青銅		アルミ圧延材		アルミ合金鋳物		マグネシウム合金鋳物		亜鉛合金鋳物		チタン合金		Ni基合金		熱硬化性プラスチック		熱可塑性プラスチック		
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel			25~35 HRC		35~45 HRC		45~50 HRC		50~60 HRC		SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC																		
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																																									
EX-LT-POT		○	○	○																																									

前ページより
FROM 呼び Size M2 ~ M16

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL	ねじ長 LGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
13115					150						—	●	150	10,600
13116	M 16 × 1.5	STD	OH3		200	32	52	12.5			—	●	198	13,800
13117					250						—	●	256	18,600
13119	M 16 × 1	STD	OH2		150	32	52	12.5			—	●	150	11,700
13123					150						—	●	185	14,300
13124	M 18 × 2.5				200	37	55	14			—	●	247	18,200
13125					250						—	●	315	21,800
13127	M 18 × 2				150	37	55	14			—	●	186	15,800
13131					150						—	●	189	14,300
13132	M 18 × 1.5				200	37	55	14			—	●	250	18,200
13133				SP	250					3	D	●	318	22,600
13139					150						—	●	216	18,200
13140	M 20 × 2.5	STD	OH3		200	37	58	15			—	●	288	22,800
13141					250						—	●	366	27,700
13143	M 20 × 2				150	37	58	15			—	●	216	19,800
13147					150						—	●	220	18,200
13148	M 20 × 1.5				200	37	58	15			—	●	291	22,800
13149					250						—	●	359	28,200
13155					150						—	●	271	20,200
13156	M 22 × 2.5				200	38	63	17			—	●	361	24,600
13157					250						—	●	459	32,200

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL	ねじ長 LGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
13163					150						—	●	272	20,200
13164	M 22 × 1.5	STD	OH3		200	38	63	17			—	●	361	24,600
13165					250						—	●	461	32,200
13171					150						—	●	333	23,500
13172	M 24 × 3	STD	OH4		200	45	66	19			—	●	446	28,200
13173					250						—	●	577	34,700
13175	M 24 × 2				150	45	66	19			—	●	333	26,200
13179		STD	OH3		150						—	●	335	23,500
13180	M 24 × 1.5				200	45	66	19			—	●	446	28,200
13181					250						—	●	577	35,800
13187				SP	200	45	71	20			D	●	517	40,100
13188	M 27 × 3	STD	OH4		250	45	71	20			—	●	659	48,900
13190	M 27 × 2				250	45	71	20			—	●	664	54,400
13192	M 27 × 1.5	STD	OH3		250	45	71	20			—	●	660	48,900
13195					200						—	●	649	45,600
13196	M 30 × 3.5	STD	OH4		250	48	74	23			—	●	829	55,900
13197					300						—	●	995	68,700
13198	M 30 × 2				250	48	74	23			—	●	857	61,400
13199	M 30 × 1.5	STD	OH3		250	48	74	23			—	●	857	55,900
13201	M 33 × 3.5				300	51	77	25			—	●	1,187	72,100
13205	M 36 × 4	STD	OH4		300	57	82	28		4	—	●	1,451	79,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細はこちら
Scan for details



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <ul style="list-style-type: none"> ● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. 	<ul style="list-style-type: none"> ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
--	--

G-LIST No. | TH1044

一般用 ロングシャンク

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-POT

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

HSSE

ねじの種類 : W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ.c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13903	W 1/4 - 20	STD	OH2	SP	150	19	29	6	3	Yes	△	34	4,800
13904	W 5/16 - 18				150	22	37	6.1		△	38	5,800	
13905	W 3/8 - 16				150	24	41	7		△	51	6,810	
13907	W 1/2 - 12				150	29	48	9		△	81	8,470	

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ.c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13909	W 5/8 - 11	STD	OH3	SP	150	32	52	12	3	—	△	138	11,600
13910	W 3/4 - 10				150	37	58	14		D	△	195	19,500
13912	W 1 - 8				150	45	68	20		—	△	365	24,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用 ロングシャンク(左ねじ)

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION(LH THREAD)

EX-LT-POT

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

HSSE

ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	外部センター Yes	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
21310	M3 X0.5 - L				100	11	19	4		Yes	△	12	4,440	
21318	M4 X0.7 - L				100	13	21	5		Yes	△	16	3,960	
21326	M5 X0.8 - L	STD	OH2	5P	100	16	24	5.5	3	Yes	D	△	19	3,440
21334	M6 X1 - L				100	19	29	6		Yes	△	21	2,920	
21336	M6 X1 - L				150					Yes	△	34	5,230	

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	外部センター Yes	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
21342	M8 X1.25 - L				100	22	37	6.2		Yes	△	28	3,730	
21344	M8 X1.25 - L	STD	OH3	5P	150				3	Yes	D	△	40	6,370
21352	M10 X1.5 - L				150	24	41	7		—	△	52	7,460	
21368	M12 X1.75 - L				150	29	48	8.5		—	△	75	9,530	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	軟鋼	軟鋼	軟鋼	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-POT	○	○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

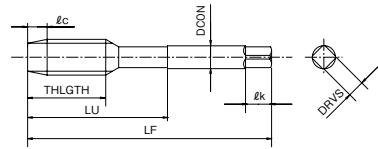
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用ホモ処理

GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-POT



HSSE H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	粗度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起の寸法 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16698	M 1.4 X0.3				34	9	—	3	—	Yes	▲	3	3,010
16700	M 1.7 X0.35	STD	OH1		36	11	—	3	2	Yes	▲	3	2,710
16702	M 2 X0.4				40	12	—	3	2	Yes	●	3	2,250
16704	M 2.3 X0.4				42	13	—	3	2	Yes	●	3	2,020
16706	M 2.5 X0.45				44	14	—	3	2	Yes	●	4	1,760
16708	M 2.6 X0.45	STD	OH2		44	14	—	3	2	Yes	●	4	1,540
16710	M 3 X0.5				46	11	19	4	3	Yes	●	5	1,190
16711	M 3 X0.5	STD+1	OH3		46	11	19	4	3	Yes	●	5	1,320
16712	M 3.5 X0.6	STD	OH2		48	13	20	4	3	Yes	●	5	1,450
16713	M 3.5 X0.6	STD+1	OH3		48	13	20	4	3	Yes	●	5	1,450
16714	M 4 X0.7	STD	OH2		52	13	21	5	3	Yes	●	8	1,140
16715	M 4 X0.7	STD+1	OH3		52	13	21	5	3	Yes	●	8	1,260
16718	M 5 X0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5	3	Yes	●	10	1,160
16719	M 5 X0.8	STD+1	OH3		60	16	24	5.5	3	Yes	●	10	1,300
16722	M 6 X1	STD	OH2		62	19	29	6	3	Yes	●	12	1,240
16723	M 6 X1	STD+1	OH3		62	19	29	6	3	Yes	●	13	1,380
16728	M 8 X1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2	3	Yes	●	19	1,830
16729	M 8 X1.25	STD+1	OH4		70	22	37	6.2	3	Yes	●	19	2,040
16730	M 8 X1	STD	OH2		70	22	37	6.2	3	Yes	●	19	2,270
16734	M10 X1.5	STD	OH3		75	24	41	7	3	—	●	27	2,300
16735	M10 X1.5	STD+1	OH4		75	24	41	7	3	—	●	27	2,580
16736	M10 X1.25	STD	OH3		75	24	41	7	3	—	●	28	2,300
16737	M10 X1.25	STD+1	OH4		75	24	41	7	3	—	●	28	2,580
16738	M10 X1	STD	OH3		75	24	41	7	3	—	●	28	2,880
16739	M12 X1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5	3	—	●	43	3,220
16740	M12 X1.75	STD+1	OH5		82	29	48	8.5	3	—	●	43	3,580
16742	M12 X1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5	3	—	●	43	3,520

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	粗度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起の寸法 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16743	M12 X1.5	STD+1	OH4		82	29	48	8.5	3	—	●	44	3,960
16745	M12 X1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5	3	—	●	44	3,520
16746	M12 X1.25	STD+1	OH5		82	29	48	8.5	3	—	●	44	3,960
16747	M12 X1	STD	OH3		82	29	48	8.5	3	—	●	45	4,370
16749	M14 X2	STD	OH4		88	30	48	10.5	3	—	●	70	4,890
16751	M14 X1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5	3	—	●	70	4,890
16755	M16 X2	STD	OH4		95	32	52	12.5	3	—	●	101	6,570
16757	M16 X1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5	3	—	●	100	6,570
16761	M18 X2.5				100	37	55	14	3	—	●	121	9,020
16763	M18 X1.5				100	37	55	14	3	—	●	121	9,020
16767	M20 X2.5				105	37	58	15	3	—	●	150	11,700
16769	M20 X1.5				105	37	58	15	3	—	●	151	11,700
16773	M22 X2.5				115	38	63	17	3	—	●	204	15,000
16775	M22 X1.5				115	38	63	17	3	—	●	204	15,000
16779	M24 X3				120	45	66	19	3	—	●	260	19,000
16781	M24 X1.5				120	45	66	19	3	—	●	264	19,000
16785	M27 X3				130	45	71	20	3	—	●	332	26,700
16787	M27 X1.5				130	45	71	20	3	—	△	343	26,700
16791	M30 X3.5	STD	OH5		135	48	74	23	3	—	●	435	34,100
16793	M30 X1.5	STD	OH4		135	48	74	23	3	—	△	452	34,100
16851	M33 X3.5	STD	OH5		145	51	77	25	3	—	●	563	39,400
16853	M33 X1.5	STD	OH4		110	37	47	25	3	—	△	424	39,400
16855	M36 X4	STD	OH5		155	57	82	28	3	—	●	717	45,800
16857	M36 X1.5	STD	OH4		110	39	49	28	3	—	△	510	45,800
16859	M42 X4.5	STD	OH5		175	60	93	32	3	—	●	1,075	64,000
16861	M42 X1.5	STD	OH3		120	39	49	32	3	—	△	750	64,000

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. 精度 \square は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-POT (P.657) へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.657).

OSG アプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni 基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-H-POT	○	○	○	○																		○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用ホモ処理 ロングシャンク

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-LT-H-POT



HSSE

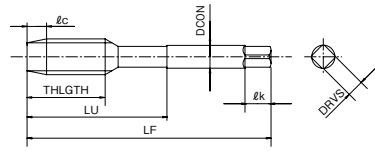
H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
17110	M 3 ×0.5	STD	OH2		100	11	19	4		Yes	●	11	3,710
17118	M 4 ×0.7				100	13	21	5	Yes	●	16	3,300	
17126	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5	Yes	●	19	2,820	
17134	M 6 ×1				100	19	29	6	Yes	●	24	2,460	
17136					150				Yes	●	33	4,370	
17142	M 8 ×1.25	100				Yes	●	27	3,070				
17144		150				Yes	●	40	5,330				
17152	M10 ×1.5	5P			150	24	41	7		—	●	52	6,210
17168	M12 ×1.75				150	29	48	8.5	3	—	●	75	7,940
17170					200				—	△	98	9,320	
17176	M12 ×1.5				150	29	48	8.5	—	—	●	75	7,940
17184	M12 ×1.25				150	29	48	8.5	—	—	●	74	7,940
79004	M14 ×2	STD	OH3		150	30	48	10.5		—	●	107	9,890
79006					200				—	△	141	11,600	
79012	M14 ×1.5				150	30	48	10.5	—	—	●	108	9,890
79020	M16 ×2				150	32	52	12.5	—	—	●	153	10,600
79022					200				—	—	▲	200	13,800
79028	M16 ×1.5	150	32	52	12.5	—	—	●	150	10,600			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.662)へ切り替え生産させていただいております。



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
79030	M16 ×1.5	STD	OH3		200	32	52	12.5		—	△	200	13,800
79036	M18 ×2.5				150	37	55	14	—	—	●	186	14,300
79038					200				—	—	△	248	18,200
79044	M18 ×1.5				150	37	55	14	—	—	●	186	14,300
79046					200				—	—	△	248	18,200
79052	M20 ×2.5	150	37	58	15	—	—	—	●	217	18,200		
79054	M20 ×1.5	200				3	—	—	▲	288	22,800		
79060		150	37	58	15	—	—	●	217	18,200			
79062	M20 ×1.5	200				3	—	—	▲	287	22,800		
79068	M22 ×2.5	150	38	63	17	—	—	—	▲	275	20,200		
79070		200					—	—	△	359	24,600		
79076	M22 ×1.5	150	38	63	17	—	—	—	▲	271	20,200		
79078		200					—	—	△	360	24,600		
79084	M24 ×3	150	45	66	19	—	—	—	▲	338	23,500		
79086		200					—	—	—	▲	445	28,200	
79092	M24 ×1.5	150	45	66	19	—	—	—	—	▲	338	23,500	
79094		200					—	—	—	▲	445	28,200	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT (p.662).

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

CAD データ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
EX-LT-H-POT	○	○	○	○							○																○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用

NUT TAP ナットタップ

MACHINING CENTER TAP マチンセンタタップ

DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1094

Vコーティング

V COATED

V-POT

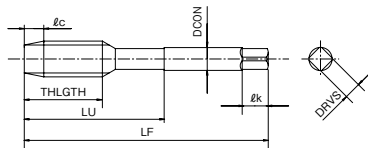


HSSE

V

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件において優れた性能を発揮します。またドライタッピングにも効果を発揮します。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil). This tap is also suitable for dry tapping.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記号 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し 長さ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310069	M 3 x0.5	STD	OH2		46	11	19	4		Yes B ▲	5	2,990	
8310070	M 3 x0.5	STD+1	OH3							Yes D ▲	5	3,370	
8310076	M 3.5 x0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes B ▲	5	3,110	
8310077	M 3.5 x0.6	STD+1	OH3							Yes D ▲	5	3,470	
8310083	M 4 x0.7	STD	OH2		52	13	21	5		Yes B ▲	8	2,950	
8310084	M 4 x0.7	STD+1	OH3							Yes D ▲	7	3,350	
8310090	M 5 x0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes B ▲	11	2,950	
8310091	M 5 x0.8	STD+1	OH3							Yes D ▲	11	3,350	
8310097	M 6 x1	STD	OH2		62	19	29	6		Yes B ▲	13	3,050	
8310098	M 6 x1	STD+1	OH3							Yes D ▲	12	3,440	
8310107	M 8 x1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes B ▲	19	3,960	
8310108	M 8 x1.25	STD+1	OH4							Yes D ▲	19	4,370	
8310111	M 8 x1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes B ▲	19	4,390	
8310112	M 8 x1	STD+1	OH3							Yes D ▲	19	4,870	
8310117	M10 x1.5	STD	OH3		75	24	41	7		— B ▲	28	4,770	
8310118	M10 x1.5	STD+1	OH4							— D ▲	28	5,310	
8310121	M10 x1.25	STD	OH3		75	24	41	7		— B ▲	28	4,770	
8310122	M10 x1.25	STD+1	OH4							— D ▲	28	5,310	
8310124	M10 x1	STD	OH3		75	24	41	7		— B ▲	29	5,340	
8310125	M10 x1	STD+1	OH4							— D ▲	29	5,930	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記号 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し 長さ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310130	M12 x1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		— B ▲	44	6,190	
8310131	M12 x1.75	STD+1	OH5							— D ▲	44	6,870	
8310134	M12 x1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		— B ▲	44	6,190	
8310135	M12 x1.5	STD+1	OH4							— D ▲	44	6,870	
8310137	M12 x1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		— B ▲	44	6,190	
8310138	M12 x1.25	STD+1	OH5							— D ▲	44	6,870	
8310140	M12 x1	STD	OH3		82	29	48	8.5		— B ▲	46	7,040	
8310141	M12 x1	STD+1	OH4							—	▲	46	7,790
8310147	M14 x2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	▲	70	9,340
8310150	M14 x1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	▲	71	9,340
8310157	M16 x2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	▲	100	12,000
8310160	M16 x1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	▲	100	12,000
8310167	M18 x2.5				100	37	55	14		—	▲	121	15,900
8310170	M18 x1.5				100	37	55	14		—	▲	122	15,900
8310177	M20 x2.5				105	37	58	15		—	▲	151	19,600
8310180	M20 x1.5				105	37	58	15		—	▲	153	19,600
8310187	M22 x2.5				115	38	63	17		—	▲	207	24,900
8310190	M22 x1.5				115	38	63	17		—	▲	207	24,900
8310197	M24 x3				120	45	66	19		—	▲	262	31,100
8310200	M24 x1.5				120	45	66	19		—	▲	264	31,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。(P.835参照)
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

▲ この製品は生産中止しており、A-POT (P.657) へ切り替え生産させていただきます。

▲ The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.657).



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
V-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい)

□ = 限定標準在庫品 Limited standard stock item

■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング ロングシャンク

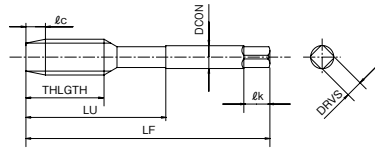
V COATED · LONG SHANK

V-LT-POT



HSSE

V



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316210	M 3 × 0.5				100	11	19	4		Yes	▲	11	5,460
8316213	M 4 × 0.7				100	13	21	5		Yes	▲	16	5,100
8316216	M 5 × 0.8	STD	OH2		100	16	24	5.5		Yes	▲	19	4,670
8316219	M 6 × 1				100	19	29	6		Yes	▲	23	4,230
8316221	M 6 × 1				150					Yes	▲	34	7,230
8316223	M 8 × 1.25				100	22	37	6.2	3	Yes	▲	28	5,120
8316225	M 8 × 1.25			5P	150					Yes	▲	39	8,600
8316232	M10 × 1.5	STD	OH3		150	24	41	7		—	▲	52	9,790
8316236	M10 × 1.25				150	24	41	7		—	▲	52	9,790
8316243	M12 × 1.75	STD	OH4		150	29	48	8.5		—	▲	75	12,000
8316247	M12 × 1.5	STD	OH3		150	29	48	8.5		—	▲	75	12,000
8316251	M12 × 1.25	STD	OH4		150	29	48	8.5		—	▲	75	12,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.662)、TIN-LT-POT(P.680)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316258	M14 × 2	STD	OH4		150	30	48	10.5		—	▲	109	14,800
8316262	M14 × 1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—	▲	109	14,800
8316265	M16 × 2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—	▲	151	16,200
8316269	M16 × 1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—	▲	153	16,200
8316272	M18 × 2.5				150	37	55	14		—	▲	188	20,800
8316275	M18 × 1.5				150	37	55	14		—	▲	189	20,800
8316278	M20 × 2.5			5P	150	37	58	15	3	—	▲	218	25,100
8316281	M20 × 1.5	STD	OH4		150	37	58	15		—	▲	220	25,100
8316285	M22 × 2.5				200	38	63	17		—	▲	367	33,500
8316288	M22 × 1.5				200	38	63	17		—	▲	368	33,500
8316291	M24 × 3				200	45	66	19		—	▲	453	39,900
8316294	M24 × 1.5				200	45	66	19		—	▲	453	39,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT (p.662) and TIN-LT-POT (p.680).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM					SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DRILLS
ドリル
TAPS
タップ
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
GEAR DRILLS
ゲージ
ROUND DRILLS
丸タイス
ROLLING DRILLS
転造工具
OTHER PRODUCTS
各種製品
INDEX
INDEX
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタータップ
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1074

TiNコーティング

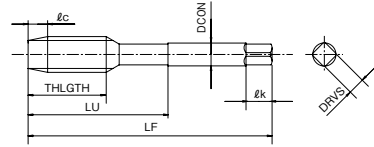
TIN COATED

TIN-POT



被削材は幅広く適用できますが、特にステンレス鋼、調質材などの通り穴の高速ねじ立てに適しています。

This tap is capable of tapping a wide range of materials, but is especially suited for high speed tapping of stainless steels and quenched and tempered steels.



HSSE TiN

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	種類記 Grade	精度 TAP Lim	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
10800	M 1.4 x 0.3				34	9	—	3	—	Yes	●	3	4,890	
10802	M 1.7 x 0.35	STD	OH1		36	11	—	3	2	Yes	●	3	4,610	
10803	M 2 x 0.4				40	12	—	3	—	Yes	●	3	4,070	
10805	M 2.3 x 0.4				42	13	—	3	—	Yes	●	3	3,800	
10807	M 2.5 x 0.45				44	14	—	3	—	Yes	●	3	3,550	
10809	M 2.6 x 0.45				44	14	—	3	—	Yes	●	3	3,370	
10811	M 3 x 0.5				46	11	19	4	Yes	B	●	5	2,710	
10812	M 3.5 x 0.6	STD	OH2		48	13	20	4	—	Yes	D	●	6	3,140
10814	M 4 x 0.7				52	13	21	5	—	Yes	●	7	2,690	
10817	M 5 x 0.8				60	16	24	5.5	—	Yes	●	10	2,710	
10820	M 6 x 1				62	19	29	6	—	Yes	●	12	2,740	
10823	M 8 x 1.25				70	22	37	6.2	—	Yes	●	19	3,600	
10826	M10 x 1.5	STD	OH3		75	24	41	7	—	B	●	27	4,330	
10829	M10 x 1.25				75	24	41	7	3	—	●	28	4,330	
10832	M12 x 1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5	—	—	●	44	5,650	
10835	M12 x 1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5	—	—	●	44	5,650	
10838	M12 x 1.25				82	29	48	8.5	—	—	●	44	5,650	
10845	M14 x 2	STD	OH4		88	30	48	10.5	—	—	●	71	8,470	
10847	M14 x 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5	—	D	●	72	8,470	
10851	M16 x 2	STD	OH4		95	32	52	12.5	—	—	●	101	11,000	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	種類記 Grade	精度 TAP Lim	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
10853	M16 x 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5	—	—	●	101	11,000
10857	M18 x 2.5				100	37	55	14	—	—	●	122	14,500
10859	M18 x 1.5				100	37	55	14	—	—	●	122	14,500
10863	M20 x 2.5				105	37	58	15	—	—	●	152	17,900
10865	M20 x 1.5				105	37	58	15	—	—	●	153	17,900
10869	M22 x 2.5				115	38	63	17	—	—	●	208	22,800
10871	M22 x 1.5				115	38	63	17	—	—	●	206	22,800
10875	M24 x 3				120	45	66	19	3	—	●	263	28,200
10877	M24 x 1.5				120	45	66	19	—	—	●	263	28,200
10879	M27 x 3				130	45	71	20	—	D	●	338	39,400
10881	M27 x 1.5				130	45	71	20	—	—	●	347	39,400
10883	M30 x 3.5	STD	OH5		135	48	74	23	—	—	●	439	48,900
10885	M30 x 1.5	STD	OH4		135	48	74	23	—	—	●	453	48,900
10887	M33 x 3.5	STD	OH5		145	51	77	25	—	—	●	567	65,300
10889	M33 x 1.5	STD	OH4		110	37	47	25	—	—	●	429	65,300
10891	M36 x 4	STD	OH5		155	57	82	28	—	—	●	723	71,200
10893	M36 x 1.5	STD	OH4		110	39	49	28	—	—	●	516	71,200
10895	M42 x 4.5	STD	OH5		175	60	93	32	4	—	●	1,096	106,000
10897	M42 x 1.5	STD	OH4		120	39	49	32	—	—	●	761	106,000

- 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.



SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED · LONG SHANK

TIN-LT-POT



HSSE

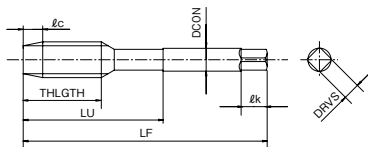
TiN

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
78810	M 3 × 0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	—	Yes	●	11	5,460	
78813	M 4 × 0.7				100	13	21	5	—	Yes	●	16	5,100	
78816	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5	—	Yes	●	19	4,670	
78819	M 6 × 1				100	19	29	6	—	Yes	●	24	4,230	
78821	M 6 × 1				150	19	29	6	—	Yes	●	40	7,230	
78823	M 8 × 1.25	STD	OH3	5P	100	22	37	6.2	3	Yes	●	28	5,120	
78825	M 8 × 1.25				150	22	37	6.2	—	Yes	●	40	8,600	
78832	M10 × 1.5				150	24	41	7	—	—	—	●	52	9,790
78836	M10 × 1.25				150	24	41	7	—	—	—	●	53	9,790
78843	M12 × 1.75				150	29	48	8.5	—	—	—	●	75	12,000
78847	M12 × 1.5	150	29	48	8.5	—	—	—	●	75	12,000			
78851	M12 × 1.25	150	29	48	8.5	—	—	—	●	76	12,000			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSIはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
78858	M14 × 2	STD	OH4	150	30	48	10.5	—	—	—	●	108	14,800
78862	M14 × 1.5	STD	OH3	150	30	48	10.5	—	—	—	●	110	14,800
78865	M16 × 2	STD	OH4	150	32	52	12.5	—	—	—	●	152	16,200
78869	M16 × 1.5	STD	OH3	150	32	52	12.5	—	—	—	●	152	16,200
78872	M18 × 2.5	STD	OH4	5P	150	37	55	14	—	—	●	188	20,800
78875	M18 × 1.5				150	37	55	14	—	—	●	189	20,800
78878	M20 × 2.5				150	37	58	15	—	—	●	219	25,100
78881	M20 × 1.5				150	37	58	15	—	—	●	221	25,100
78885	M22 × 1.5				200	38	63	17	—	—	●	365	33,500
78888	M22 × 2.5	STD	OH4	5P	200	38	63	17	—	—	●	361	33,500
78891	M24 × 3				200	45	66	19	—	—	●	453	39,900
78894	M24 × 1.5				200	45	66	19	—	—	●	449	39,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
TIN-LT-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAGES

丸
カ
タ
イス
ROUND
DIES

転造
工
具
ROLLING
DIES

各種
製
品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

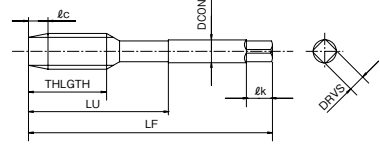
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1039

難削材用
FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-POT



CPM

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心長 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
22098	M 1.4 x 0.3	STD	OH1	34	9	—	3	—	Yes	●	3	4,670
22100	M 1.6 x 0.35	STD	OH1	36	10	—	3	—	Yes	●	3	5,210
22102	M 1.7 x 0.35	STD	OH1	36	11	—	3	2	Yes	●	3	4,690
22104	M 2 x 0.4	STD	OH2	40	12	—	3	—	Yes	●	3	3,580
22108	M 2.5 x 0.45	STD	OH2	44	14	—	3	—	Yes	●	3	2,490
22110	M 2.6 x 0.45	STD	OH2	44	14	—	3	—	Yes	●	3	2,670
22112	M 3 x 0.5	STD	OH2	46	11	19	4	—	Yes	●	4	1,560
22120	M 4 x 0.7	STD	OH2	52	13	21	5	—	Yes	●	7	1,490
22126	M 5 x 0.8	STD	OH2	60	16	24	5.5	—	Yes	●	11	1,520
22130	M 6 x 1	STD	OH2	62	19	29	6	—	Yes	●	13	1,630
22138	M 8 x 1.25	STD	OH2	70	22	37	6.2	—	Yes	●	19	2,470
22146	M10 x 1.5	STD	OH2	75	24	41	7	—	Yes	●	28	3,130
22150	M10 x 1.25	STD	OH2	75	24	41	7	—	Yes	●	29	3,130
22166	M12 x 1.75	STD	OH2	82	29	48	8.5	—	Yes	●	44	4,320
22170	M12 x 1.5	STD	OH2	82	29	48	8.5	—	Yes	●	45	4,320
22174	M12 x 1.25	STD	OH2	82	29	48	8.5	—	Yes	●	46	4,320
22178	M14 x 2	STD	OH2	88	30	48	10.5	—	Yes	●	70	8,060
22182	M14 x 1.5	STD	OH2	88	30	48	10.5	—	Yes	●	70	8,060

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部中心長 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
22186	M16 x 2	STD	OH4	95	32	52	12.5	—	—	●	100	10,800
22190	M16 x 1.5	STD	OH3	95	32	52	12.5	—	—	●	100	10,800
22194	M18 x 2.5	STD	OH3	100	37	55	14	—	—	●	121	14,800
22198	M18 x 1.5	STD	OH3	100	37	55	14	—	—	●	125	14,800
22202	M20 x 2.5	STD	OH3	105	37	58	15	—	—	●	152	19,200
22206	M20 x 1.5	STD	OH3	105	37	58	15	—	—	●	157	19,200
22210	M22 x 2.5	STD	OH3	115	38	63	17	—	—	●	207	24,900
22214	M22 x 1.5	STD	OH3	115	38	63	17	—	—	●	215	24,900
22218	M24 x 3	STD	OH4	120	45	66	19	—	—	●	263	30,700
22222	M24 x 1.5	STD	OH4	120	45	66	19	—	—	●	276	30,700
22226	M27 x 3	STD	OH4	130	45	71	20	—	—	●	344	39,400
22230	M27 x 1.5	STD	OH4	130	45	71	20	—	—	●	355	39,400
22234	M30 x 3.5	STD	OH4	135	48	74	23	—	—	●	451	49,800
22238	M30 x 1.5	STD	OH4	135	48	74	23	—	—	●	469	49,800
22240	M33 x 3.5	STD	OH4	145	51	77	25	—	—	●	581	57,200
22243	M36 x 4	STD	OH4	155	57	82	28	—	—	●	758	66,600
22246	M42 x 4.5	STD	OH4	175	60	93	32	—	—	●	1,132	93,400
22249	M48 x 5	STD	OH4	185	67	98	38	—	—	●	1,619	132,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶**P.1015**を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-POT			○		○											○				○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

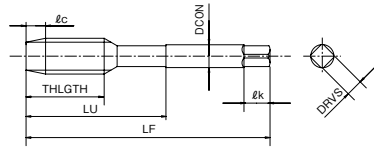
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用 ロングシャンク

LONG SHANK FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-LT-POT



CPM

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\varnothing c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
78610	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	—	Yes	●	12	5,120			
78613	M 4 × 0.7				100	13	21	5	—	Yes	●	16	4,610			
78616	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5	—	Yes	●	20	4,010			
78619	M 6 × 1				100	19	29	6	—	Yes	●	24	3,410			
78621					150	—	—	—	—	Yes	●	34	6,120			
78623	M 8 × 1.25				100	22	37	6.2	3	Yes	●	28	4,440			
78625					150	—	—	—	—	Yes	●	41	7,730			
78632	M10 × 1.5				150	24	41	7	—	—	—	●	53	9,020		
78636	M10 × 1.25				150	24	41	7	—	—	—	—	●	54	9,020	
78643	M12 × 1.75				150	29	48	8.5	—	—	—	—	●	76	11,600	
78647	M12 × 1.5				150	29	48	8.5	—	—	—	—	●	76	11,600	
78651	M12 × 1.25				STD	OH4	—	150	29	48	8.5	—	—	●	77	11,600

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\varnothing c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
78658	M14 × 2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	3	—	●	111	14,800	
78662	M14 × 1.5				150	30	48	10.5	—	—	—	●	110	14,800
78665	M16 × 2				150	32	52	12.5	—	—	—	●	152	16,000
78669	M16 × 1.5				150	32	52	12.5	—	—	—	●	154	16,000
78672	M18 × 2.5				150	37	55	14	—	—	—	●	186	21,500
78675	M18 × 1.5				150	37	55	14	—	—	—	●	193	21,500
78678	M20 × 2.5				150	37	58	15	—	—	—	●	220	26,700
78681	M20 × 1.5				150	37	58	15	—	—	—	●	226	26,700
78685	M22 × 2.5				200	38	63	17	—	—	—	●	367	36,800
78688	M22 × 1.5				200	38	63	17	—	—	—	●	376	36,800
78691	M24 × 3				200	45	66	19	—	—	—	●	452	43,100
78694	M24 × 1.5				200	45	66	19	—	—	—	●	446	43,100

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 $\varnothing k$, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length $\varnothing k$ and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持のドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

OSG 製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低碳素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金	マグネシウム合金	亜鉛合金	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																						
CPM-LT-POT			◎		◎	○				○	○	○	○										○	○		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートめねじ用

NUIT TAP ネットタップ

MACHINING CENTER TAP マチングセンタータップ

DRILL TAP ドリルタップ

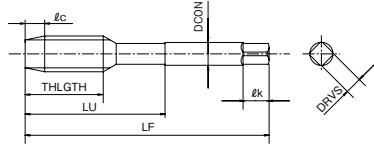
ステンレス用

FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-POT



通り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping through holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



HSSE H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15010	M 1.4 × 0.3			34	9	—	3			Yes	●	3	3,440
15013	M 1.6 × 0.35			36	10	—	3			Yes	●	3	3,440
15015	M 1.7 × 0.35			36	11	—	3			Yes	●	3	3,110
15019	M 2 × 0.4			40	12	—	3		2	Yes	●	3	2,560
15025	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3			Yes	●	3	2,280
15027	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3			Yes	●	4	2,010
15029	M 2.6 × 0.45			44	14	—	3			Yes	●	4	1,780
24210	M 3 × 0.6			46	11	19	4			Yes	●	5	1,450
14125	M 3 × 0.5			46	11	19	4			Yes	A	4	1,240
24213	M 3 × 0.6			46	11	19	4			Yes	●	5	1,780
24214	M 3.5 × 0.6			48	13	20	4			Yes	D	5	1,540
24215	M 4 × 0.75			52	13	21	5			Yes	●	8	1,370
14130	M 4 × 0.7			52	13	21	5			Yes	A	7	1,180
24218	M 4 × 0.7			52	13	21	5			Yes	D	8	1,710
24219	M 5 × 0.9			60	16	24	5.5			Yes	D	11	1,420
14135	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5			Yes	A	10	1,210
24222	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5			Yes	D	11	1,740
14139	M 6 × 1			62	19	29	6			Yes	A	13	1,300
24226	M 6 × 1			62	19	29	6			Yes	D	13	1,860
14147	M 8 × 1.25			70	22	37	6.2			Yes	A	19	1,910
24233	M 8 × 1.25			70	22	37	6.2			Yes	D	19	2,640
24234	M 8 × 1			70	22	37	6.2			Yes	●	19	2,690
14157	M10 × 1.5			75	24	41	7			—	A	27	2,390
24243	M10 × 1.5			75	24	41	7			—	D	28	3,410
14159	M10 × 1.25			75	24	41	7			—	A	27	2,390
24245	M10 × 1			75	24	41	7			—	D	28	3,410
24246	M10 × 1			75	24	41	7			—	●	28	3,440
14169	M12 × 1.75			82	29	48	8.5			—	A	43	3,350
24255	M12 × 1.75			82	29	48	8.5			—	D	43	4,690
24256	M12 × 1.5			82	29	48	8.5			—	B	44	3,440
24257	M12 × 1.5			82	29	48	8.5			—	D	44	4,690
24258	M12 × 1.25			82	29	48	8.5			—	B	43	3,440
24259	M12 × 1.25			82	29	48	8.5			—	D	44	4,690
24260	M12 × 1			82	29	48	8.5			—	●	43	4,690

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24268	M14 × 2			88	30	48	10.5			—	B	70	4,770
24269	M14 × 2			88	30	48	10.5			—	D	70	6,550
24270	M14 × 1.5			88	30	48	10.5			—	B	71	4,770
24272	M14 × 1.5			88	30	48	10.5			—	D	70	6,550
24276	M16 × 2			95	32	52	12.5			—	B	101	6,420
24277	M16 × 2			95	32	52	12.5			—	D	100	8,680
24278	M16 × 1.5			95	32	52	12.5			—	B	99	6,420
24280	M16 × 1.5			95	32	52	12.5			—	D	100	8,680
24284	M18 × 2.5			100	37	55	14			—	B	120	8,750
24285	M18 × 2.5			100	37	55	14			—	D	120	11,900
24286	M18 × 1.5			100	37	55	14			—	B	121	8,750
24288	M18 × 1.5			100	37	55	14			—	D	121	11,900
24292	M20 × 2.5			105	37	58	15			—	B	151	11,400
24294	M20 × 2.5			105	37	58	15			—	D	152	15,600
24296	M20 × 1.5			105	37	58	15			—	B	153	11,400
24297	M20 × 1.5			105	37	58	15			—	●	152	15,600
24300	M22 × 2.5			115	38	63	17			—	●	208	16,200
24301	M22 × 2.5			115	38	63	17			—	●	205	20,100
24302	M22 × 1.5			115	38	63	17			—	●	204	16,200
24303	M22 × 1.5			115	38	63	17			—	●	205	20,100
24304	M24 × 3			120	45	66	19			—	●	260	20,300
24305	M24 × 3			120	45	66	19			—	●	260	25,100
24306	M24 × 1.5			120	45	66	19			—	●	263	20,300
24307	M24 × 1.5			120	45	66	19			—	●	261	25,100
24308	M27 × 3			130	45	71	20			—	D	341	28,800
24310	M27 × 1.5			130	45	71	20			—	●	344	28,800
24312	M30 × 3.5			135	48	74	23			—	●	432	36,800
24314	M30 × 1.5			135	48	74	23			—	●	447	36,800
24981	M33 × 3.5			145	51	77	25			—	●	570	42,300
24983	M33 × 1.5			110	37	47	25			—	●	427	42,300
24985	M36 × 4			155	57	82	28			—	●	722	48,900
24987	M36 × 1.5			110	39	49	28			—	●	517	48,900
24989	M42 × 4.5			175	60	93	32			—	●	1,078	69,100
24991	M42 × 1.5			120	39	49	32			—	●	763	69,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は P.1017 を参照下さい。
See p.1017 for details



エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-POT

HSSE

H

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15162	No. 4- 40UNC	STD	OH2	4P	44	15	21	3	2	Yes	●	4	1,920
15163	No. 4- 48UNF				44	15	21	3	2	Yes	●	3	1,920
15166	No. 5- 40UNC				46	11	19	4	Yes	●	5	1,850	
15167	No. 5- 44UNF				46	11	19	4	Yes	●	5	1,850	
15170	No. 6- 32UNC				48	13	21	4	Yes	●	5	1,820	
15171	No. 6- 40UNF				48	13	21	4	Yes	●	5	1,820	
15174	No. 8- 32UNC				52	13	21	5	Yes	●	8	1,780	
15175	No. 8- 36UNF				52	13	21	5	Yes	●	8	1,780	
15178	No. 10- 24UNC				60	16	24	5.5	3	Yes	●	10	1,780
15179	No. 10- 32UNF				60	16	24	5.5	Yes	●	10	1,780	
15185	1/4- 20UNC	STD	OH3	62	19	29	6	Yes	●	12	1,860		
15186	1/4- 28UNF	STD	OH2	62	19	29	6	Yes	●	13	1,860		
15189	3/8- 18UNC	STD	OH2	70	22	37	6.1	Yes	●	18	2,460		
15190	3/8- 24UNF	STD	OH3	70	22	37	6.1	Yes	●	19	2,460		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSIはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
15193	3/8- 16UNC	STD	OH3	75	24	41	7	—	—	—	—	●	26	2,950		
15194	3/8- 24UNF	STD	OH2	75	24	41	7	—	—	—	—	●	27	2,950		
15197	7/16- 14UNC	STD	OH3	4P	80	25	48	8	—	—	—	●	37	4,040		
15198	7/16- 20UNF				80	25	48	8	—	—	—	●	38	4,040		
15202	1/2- 13UNC				85	29	48	9	—	—	—	●	51	4,840		
15205	1/2- 20UNF				85	29	48	9	—	—	—	●	51	4,840		
15208	5/8- 11UNC				95	32	52	12	3	D	—	●	93	7,660		
15209	5/8- 18UNF				95	32	52	12	3	D	—	●	93	7,660		
15212	3/4- 10UNC				105	37	58	14	—	—	—	●	136	11,600		
15213	3/4- 16UNF				105	37	58	14	—	—	—	●	133	11,600		
15216	7/8- 9UNC				STD	OH4	115	38	63	17	—	—	—	●	204	18,200
15217	7/8- 14UNF				STD	OH3	115	38	63	17	—	—	—	●	204	18,200
15220	1- 8UNC	STD	OH4	125	45	68	20	—	—	—	●	302	25,100			
15221	1- 12UNF	STD	OH3	125	45	68	20	—	—	—	●	300	25,100			

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-SUS-POT									○					○												○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1028

ステンレス用

FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-POT

HSSE

H

ねじの種類 : W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ℓc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
24451	W 1/8 - 40	OH2	4P	46	11	19	4			Yes	●	4	1,790
24452	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,680
24453	W 1/4 - 20	OH3	4P	70	19	29	6	3	3	Yes	D	13	1,860
24454	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		Yes	●	18	2,460
24455	W 3/8 - 16			75	24	41	7			—	●	26	2,950

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ℓc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
24457	W 1/2 - 12	OH3	4P	85	29	48	9			—	●	50	4,840
24459	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—	●	93	7,660
24460	W 3/4 - 10	OH4	4P	105	37	58	14	3	3	—	D	136	11,700
24461	W 7/8 - 9				115	38	63	17		—	●	207	18,200
24462	W 1 - 8			125	45	68	20			—	●	304	25,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-POT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用 ロングシャンク

LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS

EX-LT-SUS-POT

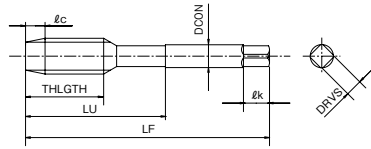


HSSE

H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	2軸 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)					
15801	M 3 × 0.5	STD	OH2	4P	100	11	19	4	3	D	●	11	3,710					
15803					150	15	6,570											
15805					100	16	3,300											
15807	150				23	6,210												
15809	100				19	2,820												
15811	150				28	4,760												
15813	M 5 × 0.8	STD	OH2	4P	100	16	24	5.5	3	D	●	19	2,820					
15815					150	23	2,460											
15818					100	19	2,920											
15820	150				22	3,070												
15827	100				36	3,800												
15829	150				51	6,210												
15832	M 6 × 1	STD	OH3	4P	100	19	29	6	3	D	●	33	4,370					
15834					150	24	41	7			●	40	5,330					
15843					100	24	41	7			●	37	3,800					
15844	150				24	41	7	●			52	6,210						
15848	100				29	48	8.5	●			75	7,940						
15849	150				29	48	8.5	●			96	9,320						
15853	M 12 × 1.5	STD	OH3	4P	200	29	48	8.5	3	D	△	95	9,610					
15854					150	29	48	8.5			●	74	7,940					
15855					200	29	48	8.5			△	96	9,610					
15856	150				29	48	8.5	●			108	9,890						
15857	200				30	48	10.5	●			141	12,000						
15858	150				30	48	10.5	●			107	9,890						
15859	M 14 × 2	STD	OH3	4P	200	30	48	10.5	3	D	△	142	12,000					
15860					150	30	48	10.5			●	201	13,800					
15861					200	32	52	12.5			●	201	13,800					
15862	150				32	52	12.5	●			250	18,200						
15863	200				37	55	14	●			242	18,200						
15864	150				37	55	14	●			287	22,800						
15865	M 16 × 2	STD	OH3	4P	200	37	58	15	3	D	△	281	22,800					
15866					150	37	58	15			●	362	24,600					
15867					200	38	63	17			●	361	24,600					
15868	150				38	63	17	●			446	28,200						
15869	200				45	66	19	●			435	28,200						
15870	150				45	66	19	●			435	28,200						
15871	M 18 × 2.5	STD	OH4	4P	200	37	55	14	3	D	△	242	18,200					
15872					150	37	55	14			●	250	18,200					
15873					200	37	55	14			●	287	22,800					
15874	150				37	58	15	●			281	22,800						
15875	200				38	63	17	●			362	24,600						
15876	150				38	63	17	●			361	24,600						
15877	M 20 × 2.5	STD	OH4	4P	200	38	63	17	3	D	△	361	24,600					
15878					150	38	63	17			●	446	28,200					
15879					200	45	66	19			●	435	28,200					
15880	150				45	66	19	●			435	28,200						
15881	M 22 × 1.5				STD	OH4	4P	200			45	66	19	3	D	△	435	28,200
15882								150			45	66	19			●	435	28,200
15883		200	45	66				19	●	435	28,200							
15884	M 24 × 3	STD	OH4	4P				200	45	66	19	3	D			△	435	28,200
15885								150	45	66	19					●	435	28,200
15886								200	45	66	19					●	435	28,200



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	2軸 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
15849	M12 × 1.5	STD	OH3	4P	200	29	48	8.5	3	D	△	95	9,610
15853	M12 × 1.25				150	29	48	8.5			●	74	7,940
15854					200	29	48	8.5			△	96	9,610
15860					150	29	48	8.5			●	108	9,890
15861	M14 × 2				200	30	48	10.5			●	141	12,000
15864					150	30	48	10.5			●	107	9,890
15865		200	30	48	10.5	●	142	12,000					
15868	M16 × 2	200	32	52	12.5	●	201	13,800					
15872		M16 × 1.5	200	32	52	12.5	●	201	13,800				
15875			200	37	55	14	●	250	18,200				
15878	M18 × 1.5		200	37	55	14	●	242	18,200				
15881		M20 × 2.5	200	37	58	15	●	287	22,800				
15884			M20 × 1.5	200	37	58	15	●	281	22,800			
15887	M22 × 2.5			200	38	63	17	●	362	24,600			
15890		M22 × 1.5		200	38	63	17	●	361	24,600			
15893			M24 × 3	200	45	66	19	●	446	28,200			
15896	M24 × 1.5			200	45	66	19	●	435	28,200			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-SUS-POT									○					○												○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

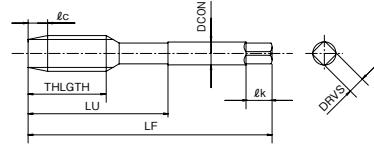
深穴用
FOR DEEP HOLES

EX-DH-POT



通り穴でねじ立て長さが特に長く、焼付をおこしやすい被削材に適しています。

For tapping deep through holes, especially in materials that are prone to seizure during machining.



HSSE H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 L	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17386	M 2 × 0.4			40	6	16	3		Yes	●	3	2,560
17392	M 2.3 × 0.4	STD	OH1	42	6	15	3	2	Yes	●	3	2,280
17395	M 2.5 × 0.45			44	7	16	3		Yes	●	4	2,010
17398	M 2.6 × 0.45	STD	OH2	44	7	16	3		Yes	●	3	1,780
17401	M 3 × 0.6			46	9	19	4		Yes	△	5	1,450
17402	M 3 × 0.5	STD+1	OH3	46	9	19	4		Yes	△	5	1,450
17405	M 3 × 0.5	STD	OH2	46	9	19	4		Yes	A	4	1,240
17406	M 3 × 0.5	STD+1	OH3	46	9	19	4		Yes	●	4	1,450
17412	M 3.5 × 0.6	STD	OH2	48	9	20	4		Yes	▲	5	1,540
17413	M 3.5 × 0.6	STD+1	OH3	48	9	20	4		Yes	D	5	1,540
17425	M 4 × 0.75	STD	OH2	52	10	21	5		Yes	△	7	1,370
17426	M 4 × 0.75	STD+1	OH3	52	10	21	5		Yes	△	7	1,370
17429	M 4 × 0.7	STD	OH2	52	10	21	5		Yes	A	7	1,180
17430	M 4 × 0.7	STD+1	OH3	52	10	21	5		Yes	●	8	1,370
17449	M 5 × 0.9	STD	OH2	60	11	24	5.5		Yes	D	11	1,420
17450	M 5 × 0.9	STD+1	OH3	60	11	24	5.5		Yes	△	11	1,420
17453	M 5 × 0.8	STD	OH2	60	11	24	5.5		Yes	A	10	1,210
17454	M 5 × 0.8	STD+1	OH3	60	11	24	5.5		Yes	D	10	1,420
17469	M 6 × 1	STD	OH2	62	12	29	6	3	Yes	A	12	1,300
17470	M 6 × 1	STD+1	OH3	62	12	29	6		Yes	D	13	1,500
17486	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	13	37	6.2		Yes	A	19	1,910
17487	M 8 × 1.25	STD+1	OH4	70	13	37	6.2		Yes	●	19	2,160
17489	M 8 × 1	STD	OH2	70	13	37	6.2		Yes	D	19	2,690
17490	M 8 × 1	STD+1	OH3	70	13	37	6.2		Yes	▲	19	2,690
17510	M10 × 1.5	STD	OH3	75	15	41	7		—	A	27	2,390
17511	M10 × 1.5	STD+1	OH4	75	15	41	7		—	D	27	2,770
17514	M10 × 1.25	STD	OH3	75	15	41	7		—	A	27	2,390
17515	M10 × 1.25	STD+1	OH4	75	15	41	7		—	●	27	2,770
17518	M10 × 1	STD	OH3	75	15	41	7		—	D	27	3,440
17519	M10 × 1	STD+1	OH4	75	15	41	7		—	▲	27	3,440
17539	M12 × 1.75	STD	OH4	82	18	48	8.5		—	A	42	3,350
17540	M12 × 1.75	STD+1	OH5	82	18	48	8.5		—	●	42	3,800
17542	M12 × 1.5	STD	OH3	82	18	48	8.5		—	D	43	3,800

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-POT(P.657)、EX-H-POT(P.675)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 L	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17543	M12 × 1.5	STD+1	OH4	82	18	48	8.5		—	●	42	3,800
17547	M12 × 1.25	STD	OH4	82	18	48	8.5		—	▲	43	3,800
17548	M12 × 1.25	STD+1	OH5	82	18	48	8.5		—	▲	42	3,800
17550	M12 × 1	STD	OH3	82	18	48	8.5		—	▲	42	4,690
17551	M12 × 1	STD+1	OH4	82	18	48	8.5		—	▲	46	4,690
17567	M14 × 2	STD	OH4	88	20	48	10.5		—	●	69	5,310
17568	M14 × 2	STD+1	OH5	88	20	48	10.5		—	●	69	5,310
17570	M14 × 1.5	STD	OH3	88	20	48	10.5		—	●	70	5,310
17571	M14 × 1.5	STD+1	OH4	88	20	48	10.5		—	●	70	5,310
17591	M16 × 2	STD	OH4	95	20	52	12.5		—	●	99	7,070
17592	M16 × 2	STD+1	OH5	95	20	52	12.5		—	●	97	7,070
17594	M16 × 1.5	STD	OH3	95	20	52	12.5		—	●	100	7,070
17595	M16 × 1.5	STD+1	OH4	95	20	52	12.5		—	●	100	7,070
17611	M18 × 2.5	STD	OH4	100	25	55	14	3	—	▲	120	9,680
17612	M18 × 2.5	STD+1	OH5	100	25	55	14		—	▲	123	9,680
17619	M18 × 1.5	STD	OH4	100	25	55	14		—	▲	122	9,680
17620	M18 × 1.5	STD+1	OH5	100	25	55	14		—	D	123	9,680
17630	M20 × 2.5			105	25	58	15		—	▲	150	12,600
17636	M20 × 1.5	STD	OH3	105	25	58	15		—	▲	150	12,600
17647	M22 × 2.5			115	25	63	17		—	▲	204	16,200
17653	M22 × 1.5			115	25	63	17		—	▲	203	16,200
17664	M24 × 3	STD	OH4	120	30	66	19		—	▲	264	20,300
17671	M24 × 1.5	STD	OH3	120	30	66	19		—	▲	261	20,300
17682	M27 × 3	STD	OH4	130	30	71	20		—	▲	335	28,800
17686	M27 × 1.5	STD	OH3	130	30	71	20		—	▲	348	28,800
17693	M30 × 3.5	STD	OH4	135	35	74	23		—	▲	432	36,800
17698	M30 × 1.5	STD	OH3	135	35	74	23		—	▲	441	36,800
17787	M33 × 3.5	STD	OH4	145	35	77	25		—	▲	564	42,200
17789	M33 × 1.5	STD	OH3	110	20	47	25		—	▲	416	42,200
17791	M36 × 4	STD	OH4	155	40	82	28		—	▲	736	48,900
17793	M36 × 1.5	STD	OH3	110	20	49	28		—	▲	514	48,900
17795	M42 × 4.5	STD	OH5	175	45	93	32	4	—	▲	1,080	68,100
17797	M42 × 1.5	STD	OH3	120	20	49	32		—	▲	770	68,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.657) and EX-H-POT (p.675).

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	鉄合金 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
EX-DH-POT	○	○		○																		○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

深穴用

FOR DEEP HOLES

EX-DH-POT

HSSE

H

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TLGHTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/個)
21701	No. 4-40UNC	STD	OH2	4P	44	8	16	3	2	Yes	△	4	1,920
21703	No. 4-48UNF				44	8	16	3	2	Yes	△	4	1,920
21705	No. 5-40UNC				46	8	19	4	—	Yes	▲	5	1,850
21707	No. 5-44UNF				46	8	19	4	—	Yes	△	5	1,850
21709	No. 6-32UNC				48	8	21	4	—	Yes	▲	6	1,820
21711	No. 6-40UNF				48	8	21	4	—	Yes	△	6	1,820
21713	No. 8-32UNC				52	10	21	5	3	Yes	▲	8	1,780
21715	No. 8-36UNF				52	10	21	5	—	Yes	△	8	1,780
21717	No.10-24UNC				60	11	24	5.5	—	Yes	▲	10	1,780
21719	No.10-32UNF				60	11	24	5.5	—	Yes	△	10	1,780

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-POT(P.660)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TLGHTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/個)
21725	1/4-20UNC	STD	OH3	4P	62	12	29	6	—	Yes	▲	13	1,860
21727	1/4-28UNF				62	12	29	6	—	Yes	▲	13	1,860
21729	5/16-18UNC				70	14	37	6.1	—	Yes	▲	18	2,460
21731	5/16-24UNF				70	14	37	6.1	—	Yes	▲	18	2,460
21733	3/8-16UNC				75	16	41	7	3	—	▲	26	2,950
21735	3/8-24UNF				75	16	41	7	—	—	▲	26	2,950
21737	7/16-14UNC				80	18	48	8	—	—	▲	37	4,040
21739	7/16-20UNF				80	18	48	8	—	—	▲	37	4,040
21741	1/2-13UNC				85	20	48	9	—	—	▲	50	4,840
21743	1/2-20UNF				85	20	48	9	—	—	▲	50	4,840

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.660).



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
EX-DH-POT	○	○	○	○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1097

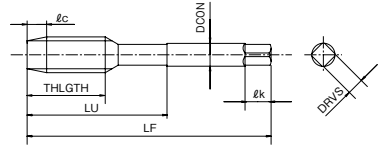
深穴用 ロングシャंक

LONG SHANK FOR DEEP HOLES

EX-LT-DH-POT



HSSE H



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャंक径 DCON	溝数 NOF	突起の寸法 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
13950	M 3 × 0.5	STD	OH2	4P	120	9	59	4	—	Yes	●	10	4,070	
13952	M 4 × 0.7				120	10	60	5	—	Yes	●	14	4,070	
13954	M 5 × 0.8				120	11	61	5.5	—	Yes	●	20	3,800	
13956	M 6 × 1				120	12	62	6	—	Yes	●	24	3,410	
13958	M 8 × 1.25	STD	OH3	4P	150	13	63	6.2	3	Yes	●	39	5,720	
13960	M 10 × 1.5				150	15	65	7	—	—	D	●	51	6,680
13962	M 10 × 1.25				150	15	65	7	—	—	—	●	51	6,680
13964	M 12 × 1.75				150	18	68	8.5	—	—	—	●	73	8,450
13966	M 12 × 1.5	STD	OH4	4P	150	18	68	8.5	—	—	●	74	8,450	
13968	M 12 × 1.25				150	18	68	8.5	—	—	—	●	73	8,450
15231	M 14 × 2				150	20	70	10.5	—	—	—	▲	105	10,500

- 突出しセンタ長さ・シャंक四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。
- 1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適應のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.662)、EX-LT-H-POT(P.676)、TIN-LT-POT(P.680)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャंक径 DCON	溝数 NOF	突起の寸法 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
15237	M 14 × 1.5	STD	OH3	4P	150	20	70	10.5	—	—	▲	106	10,500	
15240	M 16 × 2	STD	OH4		150	20	70	12.5	—	—	▲	150	11,400	
15244	M 16 × 1.5	STD	OH3		150	20	70	12.5	—	—	▲	148	11,400	
15247	M 18 × 2.5	STD	OH4		150	25	75	14	—	—	▲	185	15,400	
15250	M 18 × 1.5	STD	OH4	150	25	75	14	—	—	▲	185	15,400		
15253	M 20 × 2.5	STD	OH3	4P	150	25	75	15	3	—	▲	214	19,500	
15256	M 20 × 1.5				150	25	75	15	—	—	—	▲	214	19,500
15260	M 22 × 2.5				200	25	75	17	—	—	—	▲	359	26,200
15263	M 22 × 1.5	STD	OH4	4P	200	25	75	17	—	—	▲	359	26,200	
15266	M 24 × 3				200	30	80	19	—	—	—	▲	445	30,700
15269	M 24 × 1.5	STD	OH3	200	30	80	19	—	—	▲	448	30,700		

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT (p.662) and EX-LT-H-POT (p.676) and TIN-LT-POT (p.680).



商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
EX-LT-DH-POT	○	○		○								○													○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- = 特定代理店在庫品

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き

WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-POT

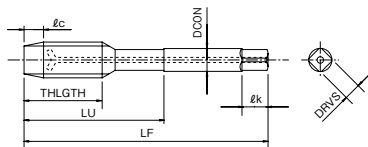


HSS H



通り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping of through holes. Because cutting fluid is sufficiently applied to the cutting edges, high speed, precise operation is possible.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10350					80					—	●	16	2,580
10351	M 6 × 1	STD	OH2		100	19	28	6		—	●	22	4,230
10352					120					—	●	26	5,610
10356					80					—	●	19	3,730
10357	M 8 × 1.25				100	22	31	6.2		—	●	25	5,230
10358					120					—	●	30	6,910
10364					80					—	●	27	4,760
10366	M10 × 1.5				120	24	34	7		—	●	40	7,750
10367					150					—	●	48	10,600
10371	M10 × 1.25			4P	120	24	34	7	3	—	●	40	7,530
10379					100					D	●	50	5,360
10380	M12 × 1.75	STD	OH3		120	29	41	8.5		—	●	55	8,730
10381					150					—	●	70	12,900
10384	M12 × 1.5				120	29	41	8.5		—	●	55	8,730
10388	M12 × 1.25				120	29	41	8.5		—	●	55	8,730
10395	M14 × 2				100	30	43	10.5		—	●	74	7,570
10397					150					—	●	100	15,800
10402	M14 × 1.5				150	30	43	10.5		—	●	100	16,100
10405					100					—	●	100	9,320
10407	M16 × 2				150	32	45	12.5		—	●	188	17,900

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10408	M16 × 2				200	32	45	12.5		—	●	188	21,300
10412	M16 × 1.5				150	32	45	12.5		—	●	145	18,500
10415	M18 × 2.5				100	37	49	14		—	●	116	12,300
10417					150					—	△	178	20,200
10421	M18 × 1.5				150	37	49	14		—	●	176	20,900
10424					120					—	●	164	16,000
10425	M20 × 2.5	STD	OH3		150	37	50	15		—	●	207	23,300
10426					200					—	●	274	29,200
10429	M20 × 1.5				150	37	50	15		—	△	210	23,300
10432				4P	120	38	51	17	3	D	●	200	20,700
10433	M22 × 2.5				150					—	●	255	26,200
10437	M22 × 1.5				150	38	51	17		—	△	254	27,400
10440					120					—	●	251	25,800
10441	M24 × 3	STD	OH4		150	45	59	19		—	●	315	30,500
10442					200					—	●	421	37,100
10445	M24 × 1.5	STD	OH3		150	45	59	19		—	△	317	30,500
10448					150					—	●	365	36,800
10450	M27 × 3				250	45	63	20		—	●	625	61,200
10454		STD	OH4		150					—	●	464	46,900
10456	M30 × 3.5				250	48	67	23		—	●	793	69,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Each flute has its own oil hole.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-POT	○	○	○	○								○	○	○	○	○									○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用

NUIT TAP ネットタップ

MACHINING CENTER TAP マチセンタ用タップ

DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1064

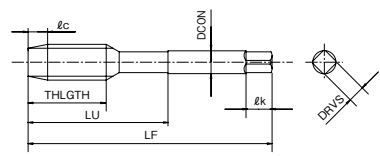
薄板用
FOR SHEET STEELS

EX-SS-POT



引張り強度700N/mm以下の軟鋼の薄板(通り穴)のねじ立て加工に最適です。パンチ穴、バーリング穴のヒゲ、バリ、ムシレの発生を抑えるため美しい仕上げ面が得られます。

For tapping through holes in soft/mild sheet steels with tensile strength below 700N/mm. This tap is especially designed to prevent torn thread, burrs and splinters from punched holes or burred holes. It produces a smooth machined surface.



ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突起の中心, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various M series drill bits with their specifications.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突起の中心, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various M series drill bits with their specifications, including unit:mm and Unit:mm.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法Bk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲はこの製品は生産中止しており、EX-SUS-POT(P.683)へ切り替え生産させていただきます。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length Bk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲ = The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-POT (p.683).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

Table with columns: 被削材, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, ダクタイル鋳鉄, 銅, 黄銅, 黄銅鋳物, 青銅, アルミ, アルミ合金鋳物, マグネシウム合金鋳物, 亜鉛合金鋳物, チタン合金, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Lists materials and their corresponding tool types.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

銅用

FOR COPPER

CU-POT



HSSE

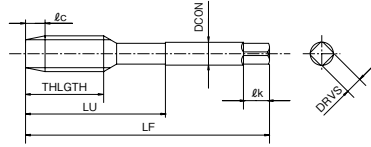
CrN

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28860	M 3 × 0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4		Yes	●	5	3,070
28863	M 4 × 0.7				52	13	21	5		Yes	●	8	3,010
28866	M 5 × 0.8	STD	OH3	5P	60	16	24	5.5		Yes	●	11	3,050
28869	M 6 × 1				62	19	29	6	3	Yes	D	●	13
28872	M 8 × 1.25	STD	OH2	5P	70	22	40.5	6.2		Yes	●	19	3,990
28874	M 8 × 1				70	22	40.5	6.2		Yes	●	19	4,220
28876	M10 × 1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	●	27	4,800

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご参照下さい。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
28878	M10 × 1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—	●	28	4,800	
28880	M10 × 1				75	24	41	7		—	●	28	5,120	
28882	M12 × 1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5	3	—	D	●	43	6,210
28884	M12 × 1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	—	●	43	6,210
28886	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	—	●	44	6,210
28888	M12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	—	●	45	6,660

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Zinc Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-POT									○					◎	○	○										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご参照下さい。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1137

チタン合金用 FOR TITANIUM ALLOY

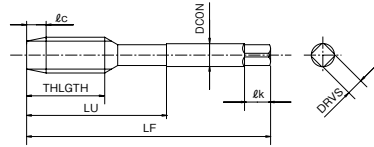
V-TI-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.842



航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高効率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28760	M 3 × 0.5	STD	OH3	SP	46	18	19	4	4	Yes	●	5	4,330
28763	M 4 × 0.7				52	20	21	5	5	Yes	●	8	4,220
28766	M 5 × 0.8				60	22	29	5.5	5	Yes	●	11	4,310
28769	M 6 × 1				62	24	—	6	3	Yes	D	14	4,370
28772	M 8 × 1.25				70	22	39.5	7	7	Yes	●	22	5,550
28774	M 8 × 1				70	22	39.5	7	7	Yes	●	22	5,720
28776	M10 × 1.5				75	24	41	8.5	—	—	●	25	6,530

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
28778	M10 × 1.25	STD	OH3	SP	75	24	41	8.5	3	—	●	35	6,530	
28780	M10 × 1				75	24	41	8.5	—	—	—	●	36	6,780
28782	M12 × 1.75				82	29	43	10.5	—	—	—	●	55	8,520
28784	M12 × 1.5				82	29	43	10.5	—	—	—	●	55	8,520
28786	M12 × 1.25				82	29	43	10.5	—	—	—	●	56	8,520
28788	M12 × 1				82	29	43	10.5	—	—	—	●	56	8,820

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類 : U,UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316633	No. 6-32UNJ	STD	OH2	SP	48	18	26	4	4	Yes	●	6	4,230
8316636	No. 6-40UNJ				48	18	26	4	4	Yes	●	5	4,230
8316640	No. 8-32UNJ				52	20	21	5	5	Yes	●	8	4,220
8316642	No. 8-36UNJ				52	20	21	5	3	Yes	D	8	4,220
8316646	No.10-24UNJ				60	22	29	5.5	5	Yes	●	10	4,220
8316649	No.10-32UNJ				60	22	29	5.5	5	Yes	●	11	4,220
8316658	1/4-20UNJ				62	24	—	6	6	Yes	●	14	4,690
8316661	1/4-28UNJ				62	24	—	6	6	Yes	●	15	4,690

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 ϕc	ねじ長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8316667	5/16-18UNJ	STD	OH3	SP	70	22	36	7	7	Yes	●	21	5,460	
8316670	5/16-24UNJ				70	22	36	7	7	Yes	●	22	5,460	
8316676	3/8-16UNJ				75	24	41	8.5	3	—	—	●	33	6,510
8316682	3/8-24UNJ				75	24	41	8.5	3	—	—	●	33	6,510
8316691	7/16-14UNJ				80	25	40	10.5	—	—	—	●	50	8,800
8316694	7/16-20UNJ				80	25	40	10.5	—	—	—	●	51	8,800
8316700	1/2-13UNJ				85	29	45	10.5	—	—	—	●	60	11,600
8316706	1/2-20UNJ				85	29	45	10.5	—	—	—	●	61	11,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SC	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-TI-POT						○																◎			

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

HRコーティング Ni基超耐熱合金用

HR COATED FOR NICKEL ALLOY

WHR-NI-POT

切削条件 Cutting Conditions **P.842**



CPM HR

ねじの種類: M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901210	M3 x0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	3	Yes	●	5	3,990
3901213	M4 x0.7				52	20	21	5		Yes	●	7	3,870
3901216	M5 x0.8				60	22	29	5.5		Yes	●	11	3,940
3901219	M6 x1				62	24	-	6		Yes	●	14	4,040
					62	24	-	6		Yes	●	14	4,040

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

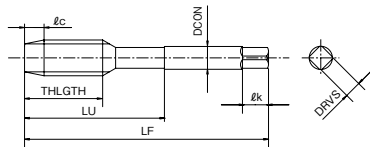
ねじの種類: U,UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901246	No. 8-32UNC	GH3	5P	52	20	21	5	3	Yes	●	8	3,870
3901255	No.10-32UNJF	GH3		60	22	29	5.5		Yes	●	11	3,870
3901267	1/4-28UNJF	GH4		62	24	-	6		Yes	●	14	4,330
3901273	3/8-24UNJF	GH4		70	22	36	7		Yes	●	22	5,000
		GH4		70	22	36	7		Yes	●	22	5,000

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ニッケル基合金に対して耐溶着性の高いHRコーティングを施す事により、時効処理後のニッケル基合金(40~45HRC) に対しても長寿命を実現しました。

HR Coating is effective with anti-welding character against Nickel Alloy steels. HR Coating shows long tool life against Nickel Alloy steel with aging treated HRC40~45.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
3901222	M 8 x1.25	STD	OH3	5P	70	22	36	7	3	Yes	●	22	5,100	
3901226	M10 x1.5				75	24	41	8.5		—	B	●	34	6,010
3901232	M12 x1.75				82	29	43	10.5		—	—	●	55	7,830
					82	29	43	10.5		—	—	●	55	7,830

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
3901279	3/8-24UNJF	GH4	5P	75	24	41	8.5	3	—	●	33	5,980	
3901285	7/8-20UNJF	GH5		80	25	40	10.5		—	B	●	51	8,090
3901291	1/2-20UNJF	GH5		85	29	45	10.5		—	—	●	63	10,700
		GH5		85	29	45	10.5		—	—	●	63	10,700

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

GH 精度 GH LIMIT

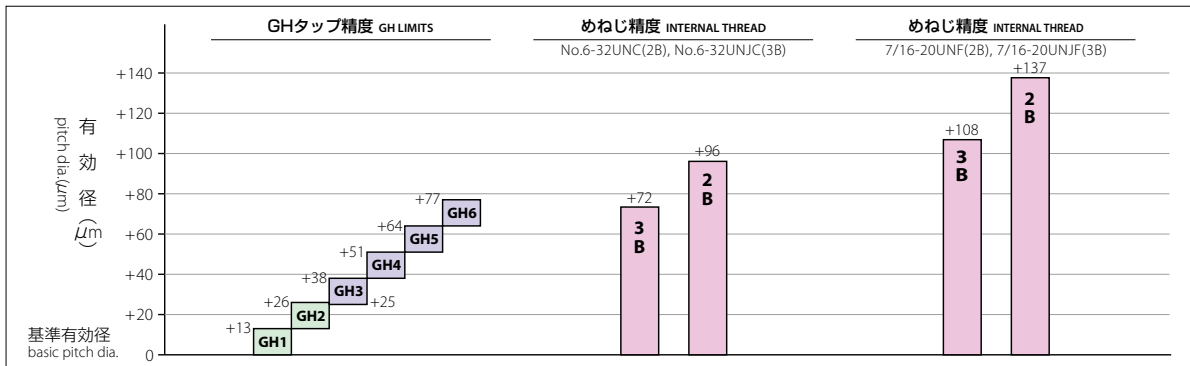
高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2

GH1,2
上の許容差: 0.013×n upper limit : 0.013×n
下の許容差: 上の許容差-0.013 lower limit : (upper limit) -0.013
単位: mm Unit: mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over

GH3 over
上の許容差: 0.013×(n-2)+0.025 upper limit : 0.013×(n-2)+0.025
下の許容差: 上の許容差-0.013 lower limit : (upper limit) -0.013
単位: mm Unit: mm (n=GH番号) (n=GH number)



被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel (Mild Steel)	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
WHR-NI-POT																							

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル
タップ

ゲージ
丸タイス

鍛造工具
各種製品

索引

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPRALL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPRALL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパータップ (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパータップ (米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ (米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

NUT TAP
ナットタップ

MACHING CENTER TAP
マシニング中心タップ

DRILL TAP
ドリルタップ

Ni 基超耐熱合金用

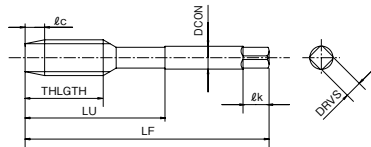
FOR NICKEL ALLOY

NI-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.842

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのNi基超耐熱合金(インコネル718など)に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels which are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy (Inconel 718 etc.), have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



CPM

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 e_c	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	溝数 DCON	突起 NOF	突起 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
29010	M 3 × 0.5	STD	OH3	SP	46	18	19	4	—	Yes	●	5	2,510
29013	M 4 × 0.7				52	20	21	5	—	Yes	●	8	2,460
29016	M 5 × 0.8				60	22	29	5.5	3	Yes	●	11	2,490
29019	M 6 × 1				62	24	—	6	—	Yes	●	14	2,620
29022	M 8 × 1.25				70	22	39.5	7	—	Yes	●	22	3,470
29024	M 8 × 1				70	22	39.5	7	—	Yes	●	22	3,680
29026	M10 × 1.5	75	24	41	8.5	—	—	—	—	●	35	4,220	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 e_k, $DRVS$はP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 **STD** は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 e_c	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	溝数 DCON	突起 NOF	突起 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
29028	M10 × 1.25	STD	OH3	SP	75	24	41	8.5	—	—	●	35	4,220
29030	M10 × 1				75	24	41	8.5	—	—	—	●	36
29032	M12 × 1.75	STD	OH4	SP	82	29	43	10.5	3	—	●	55	5,610
29034	M12 × 1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5	—	—	●	56	5,610
29036	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5	—	—	●	56	5,610
29038	M12 × 1	STD	OH3	82	29	43	10.5	—	—	—	●	57	5,930

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length e_k and width $DRVS$.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 e_c	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	溝数 DCON	突起 NOF	突起 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317033	No. 6 - 32UNJ	STD	OH2	SP	48	18	26	4	—	Yes	●	5	2,950
8317036	No. 6 - 40UNJ				48	18	26	4	—	Yes	●	6	2,950
8317040	No. 8 - 32UNJ				52	20	21	5	—	Yes	●	8	2,920
8317042	No. 8 - 36UNJ				52	20	21	5	3	Yes	●	8	2,920
8317046	No.10 - 24UNJ				60	22	29	5.5	—	Yes	●	11	2,920
8317049	No.10 - 32UNJ				60	22	29	5.5	—	Yes	●	11	2,920
8317058	1/4 - 20UNJ	STD	OH3	62	24	—	6	—	—	Yes	●	13	3,110
8317061	1/4 - 28UNJ	STD	OH2	62	24	—	6	—	—	Yes	●	14	3,110

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 e_k, $DRVS$はP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 **STD** は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 e_c	ねじ長 LF	首下長 THLGTH	シャンク長 LU	溝数 DCON	突起 NOF	突起 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8317067	5/16 - 18UNJ	STD	OH3	SP	70	22	36	7	—	Yes	●	21	3,800		
8317070	5/16 - 24UNJ				70	22	36	7	—	Yes	●	22	3,800		
8317076	3/8 - 16UNJ				75	24	41	8.5	—	—	—	—	●	33	4,480
8317082	3/8 - 24UNJ				75	24	41	8.5	3	—	—	—	●	34	4,480
8317091	7/16 - 14UNJ				80	25	40	10.5	—	—	—	—	●	49	6,010
8317094	7/16 - 20UNJ				80	25	40	10.5	—	—	—	—	●	51	6,010
8317100	1/2 - 13UNJ	STD	OH4	85	29	45	10.5	—	—	—	●	61	7,730		
8317106	1/2 - 20UNJ	STD	OH3	85	29	45	10.5	—	—	—	●	63	7,730		

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length e_k and width $DRVS$.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず、お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			SCM	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mid Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
NI-POT																										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

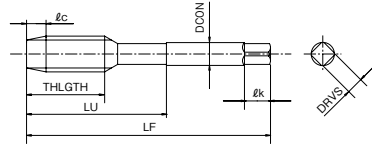
G-LIST No. | TH1057

高速シンクロタップ
SYNCHRO TAPS

HS-RFT



HSSE **TiN** 20° 逆ねじれ Reverse Flutes SHANK **h7**



ねじの種類: M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20710	M 3 × 0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	4	Yes	●	4	3,550
20714	M 4 × 0.7				52	13	21	6	Yes	●	9	3,620	
20718	M 5 × 0.8				60	16	24	6	Yes	●	12	3,960	
20722	M 6 × 1				62	19	29	6	Yes	●	12	4,140	
20728	M 8 × 1.25	STD	OH4		70	22	37	8	3	—	●	22	5,480
20734	M10 × 1.5				75	24	41	8	—	●	30	6,320	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕc は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の通りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, through hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20736	M10 × 1.25	STD	OH4	6P	75	24	41	8	8	—	●	30	6,320
20739	M12 × 1.75				82	29	48	10	—	●	50	7,850	
20742	M12 × 1.5				82	29	48	10	—	●	51	7,850	
20745	M12 × 1.25				82	29	48	10	—	●	50	7,850	
20749	M14 × 2	STD	OH5		88	30	48	12	3	—	●	77	9,970
20751	M14 × 1.5				STD	OH4	88	30	48	12	—	●	76

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TH1120

高速シンクロタップ JISシャンク
SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

J-HS-RFT



HSSE **TiN** 20° 逆ねじれ Reverse Flutes SHANK **h7**

ねじの種類: M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305510	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	Yes	●	4	4,010
8305514	M 4 × 0.7				52	13	21	5	Yes	●	8	4,100	
8305518	M 5 × 0.8				60	16	24	5.5	Yes	●	11	4,440	
8305522	M 6 × 1				62	19	29	6	Yes	●	12	4,690	
8305528	M 8 × 1.25	STD	OH4		70	22	37	6.2	3	—	●	17	6,070
8305534	M10 × 1.5				75	24	41	7	—	●	26	7,020	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕc は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305536	M10 × 1.25	STD	OH4	5P	75	24	41	7	7	—	●	26	7,020
8305539	M12 × 1.75				82	29	48	8.5	—	●	42	8,680	
8305542	M12 × 1.5				82	29	48	8.5	—	●	42	8,680	
8305545	M12 × 1.25				82	29	48	8.5	—	●	43	8,680	
8305549	M14 × 2	STD	OH5		88	30	48	10.5	3	—	●	67	11,000
8305551	M14 × 1.5				STD	OH4	88	30	48	10.5	—	●	68

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel		鋳鋼 Cast Steel		鋳鉄 Cast Iron		タタリ鉄 Cast Iron		銅 Copper		黄銅 Brass		黄銅 Brass Casting		青銅 Bronze		アルミ延材 Aluminum Rolled		アルミ合金 Aluminum Alloy Casting		マグネシウム合金 Magnesium Alloy Casting		亜鉛合金 Zinc Alloy Casting		チタン合金 Titanium Alloy		Ni合金 Nickel Alloy		熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic		熱可塑性プラスチック Thermo Plastic				
	C	C0.25%	C0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC																													
製品記号 Abbreviation	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
HS-RFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
J-HS-RFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
タップ TAPS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
ゲージ GAUGES
丸ダイス ROUND DIES
旋削工具 ROTATING TOOLS
各種製品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタータップ
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1090

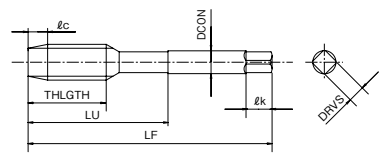
高速シンクロタップ ロングシャンク

SYNCHRO TAPS · LONG SHANK

HS-LT-RFT



HSSE
TiN
20°
逆ねじれ
Reverse Flutes
SHANK
h7



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	粗度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 Yes	突起 No	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8304010	M 3 × 0.5	STD	OH3	6P	100	11	19	4	4	Yes	—	● 11	6,740	
8304011					120	11	19	4	4	Yes	—	● 12	6,930	
8304013	M 4 × 0.7	STD	OH3	6P	100	13	21	6	6	Yes	—	● 20	6,210	
8304015					150	13	21	6	6	Yes	—	● 31	11,300	
8304016	M 5 × 0.8	STD	OH3	6P	100	16	24	6	6	Yes	—	● 21	5,610	
8304018					150	16	24	6	6	Yes	—	● 32	9,300	
8304019	M 6 × 1	STD	OH3	6P	100	19	29	6	6	Yes	—	● 23	5,100	
8304021					150	19	29	6	6	Yes	—	● 33	8,800	
8304023	M 8 × 1.25	STD	OH4	6P	100	22	37	8	3	—	D	● 35	6,210	
8304025					150	22	37	8	3	—	—	● 56	10,500	
8304030	M 10 × 1.5	STD	OH4	6P	100	24	41	8	—	—	—	● 40	7,530	
8304032					150	24	41	8	—	—	—	● 61	11,900	
8304034	M 10 × 1.25	STD	OH4	6P	100	24	41	8	—	—	—	● 40	7,530	
8304036					150	24	41	8	—	—	—	● 62	11,900	
8304041	M 12 × 1.75	STD	OH4	6P	100	29	48	10	—	—	—	● 62	9,350	
8304043					150	29	48	10	—	—	—	● 92	14,700	
8304045	M 12 × 1.5	STD	OH6	6P	100	29	48	10	—	—	—	● 94	9,350	

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϵk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	粗度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 Yes	突起 No	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8304047	M12 × 1.5	STD	OH4	6P	150	29	48	10	10	—	—	—	● 92	14,700
8304049					100	29	48	10	10	—	—	● 63	9,350	
8304051	M14 × 2	STD	OH5	6P	150	30	48	12	3	—	—	—	● 93	14,700
8304058					150	30	48	12	3	—	—	● 125	17,300	
8304062	M14 × 1.5	STD	OH4	6P	150	30	48	12	—	—	—	● 127	17,300	
8304065	M16 × 2	STD	OH5	6P	150	32	60	16	—	—	—	● 193	19,000	
8304069	M16 × 1.5	STD	OH4	6P	150	32	60	16	—	—	—	● 191	19,000	
8304072	M18 × 2.5	STD	OH5	6P	150	37	70	16	—	—	—	● 195	23,900	
8304075	M18 × 1.5	STD	OH4	6P	150	37	70	16	—	—	D	● 196	23,900	
8304078	M20 × 2.5	STD	OH5	6P	150	37	75	16	—	—	—	● 205	29,200	
8304081	M20 × 1.5	STD	OH4	6P	150	37	75	16	—	—	—	● 212	29,200	
8304084	M22 × 2.5	STD	OH5	6P	150	38	80	20	—	—	—	● 280	34,100	
8304087	M22 × 1.5	STD	OH4	6P	150	38	80	20	—	—	—	● 285	34,100	
8304090	M24 × 3	STD	OH5	6P	150	45	90	20	—	—	—	● 296	40,700	
8304093	M24 × 1.5	STD	OH4	6P	150	45	90	20	—	—	—	● 298	40,700	
8304098	M27 × 3	STD	OH5	6P	200	45	98	20	—	—	—	● 445	62,700	
8304106	M30 × 3.5	STD	OH6	6P	200	48	110	25	—	—	—	● 617	72,300	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
HS-LT-RFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 ◐ = 特定代理店在庫品 ◑ = 特定代理店在庫品
 ◐ = 特定代理店在庫品 ◑ = 特定代理店在庫品
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

スチール用油穴付き高速シンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR STEELS

VPO-US-POT



ねじの種類 : M

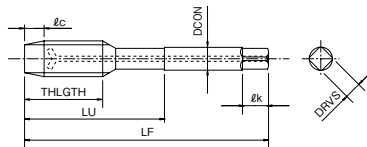
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8313111	M 6 x 1	STD	OH3	5P	62	10	29	6	—	Yes	▲	12	5,700	
8313125	M 8 x 1.25	—	—		70	13	37	8	3	Yes	D	▲	23	8,470
8313139	M10 x 1.5	STD	OH4		75	15	41	8	—	—	—	▲	29	9,610
8313143	M10 x 1.25	—	—		75	15	41	8	—	—	—	▲	30	9,610

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-POT (P.657) へ切り替え生産させていただきます。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

S45Cを50m/min以上の高速でねじ立てが可能です。
The VPO-US-POT is capable of tapping above 50m/min on S45C.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8313157	M12 x 1.75	—	—	—	82	18	48	10	—	—	▲	49	11,800	
8313161	M12 x 1.5	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	▲	50	11,800
8313165	M12 x 1.25	—	—	—	82	18	48	10	—	—	▲	50	11,800	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.657).

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら
Scan for details

デジタルカタログで最新情報を公開中
▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-POT	○	○	○	○																						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1085

アルミ用 高速シンクロタップ
SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

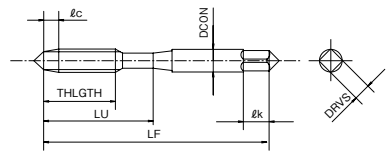
HS-AL-RFT



HSSE 20° 逆ねじれ Reverse Flutes SHANK h7

完全リード送り機構付の機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し ねじ 外部 中心	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305002	M2 X0.4				40	12	—	3	3	Yes	●	3	3,760
8305008	M2.6 X0.45	STD	OH2	6P	44	14	—	3	2	Yes	D	4	2,620
8305010	M3 X0.5	STD	OH3		46	11	19	4		Yes	●	4	2,130

- 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し ねじ 外部 中心	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305014	M4 X0.7				52	13	21	6	6	Yes	●	9	2,030
8305018	M5 X0.8	STD	OH3	6P	60	16	24	6	2	Yes	D	11	2,090
8305022	M6 X1				62	19	29	6		Yes	●	12	2,230

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1013を参照下さい。 See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
HS-AL-RFT															○	○			○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ウルトラシンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAPS

US-AL-RFT



HSSE V or N 20° 逆ねじれ Reverse Flutes SHANK h7

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8311269	M 3 × 0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	4	Yes	▲	4	3,280	
8311283	M 4 × 0.7				52	13	21	6	6	6	Yes	▲	9	3,220
8311297	M 5 × 0.8				60	16	24	6	6	6	Yes	▲	11	3,240
8311311	M 6 × 1				62	19	29	6	6	6	Yes	▲	12	3,320
8311325	M 8 × 1.25	STD	OH4	6P	70	22	37	8	2	—	—	22	4,230	
8311339	M10 × 1.5				75	24	41	8	8	8	—	—	30	5,120
8311343	M10 × 1.25				75	24	41	8	8	8	—	—	30	5,120
8311357	M12 × 1.75				82	29	48	10	10	10	—	—	47	6,740
8311361	M12 × 1.5				82	29	48	10	10	10	—	—	47	6,740
8311365	M12 × 1.25				82	29	48	10	10	10	—	—	49	6,740

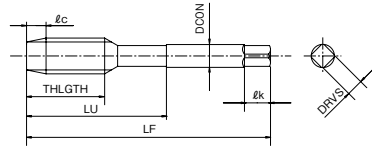
■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϵk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - 表面処理は、M16以下はVコーティング、M16超えは窒化処理です。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-POT(P.657)へ切り替え生産させていただきます。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V Coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8311379	M14 × 2	STD	OH5	6P	88	30	48	12	12	—	—	73	9,050
8311383	M14 × 1.5	STD	OH4	6P	88	30	48	12	12	—	—	76	9,050
8311397	M16 × 2	STD	OH5	6P	95	32	52	16	16	—	—	115	11,800
8311401	M16 × 1.5	STD	OH4	6P	95	32	52	16	16	—	—	116	11,800
8311415	M18 × 2.5	STD	OH5	5P	100	37	55	16	2	—	—	129	9,820
8311419	M18 × 1.5	STD	OH4	5P	100	37	55	16	2	—	—	131	9,820
8311433	M20 × 2.5	STD	OH5	5P	105	37	58	16	—	—	—	143	12,800
8311437	M20 × 1.5	STD	OH4	5P	105	37	58	16	—	—	—	150	12,800
8311469	M24 × 3	STD	OH5	5P	120	45	66	20	—	—	—	252	20,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - Up to M16: with V coating, over M16: with Nitriding.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.657).

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
US-AL-RFT																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

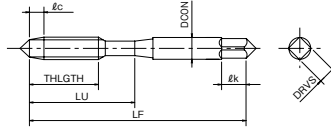
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- ゲージ GAUGES
- 丸タイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- THREAD MILL スレッドミル
- FLUTELESS TAP 溝なしタップ
- SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
- SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
- HAND TAP ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
- NUIT TAP ネットタップ
- MACHINING CENTER TAP マチンク中心タップ
- DRILL TAP ドリルタップ

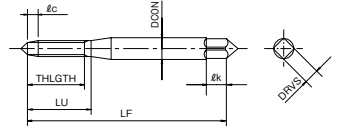
一般用

GENERAL APPLICATION

HT



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϵc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON					
61		9P			30	5.5	-	3		30	8	8.5	3	Yes	●	3	3,410	
62	M 1 × 0.25	5P												Yes	●	3	3,410	
63		1.5P												Yes	●	3	3,410	
81		9P												Yes	●	3	3,140	
82	M 1.2 × 0.25	5P			32	5.5	-	3		32	9	9.5	3	Yes	●	3	3,140	
83		1.5P												Yes	●	3	3,140	
101		9P												Yes	●	3	2,740	
102	M 1.4 × 0.3	5P			34	7	-	3		34	11	11.5	3	Yes	●	3	2,740	
103		1.5P												Yes	●	3	2,740	
131		9P												Yes	●	3	2,740	
132	M 1.6 × 0.35	5P			36	8	-	3		36	13	13.5	3	Yes	●	3	2,740	
133		1.5P												Yes	●	3	2,740	
161		9P												Yes	●	3	2,460	
162	M 1.7 × 0.35	5P			36	8	-	3		36	13	13.5	3	Yes	●	3	2,460	
163		1.5P												Yes	●	3	2,460	
211		9P												Yes	●	3	2,560	
212	M 1.8 × 0.35	5P			36	8	-	3		36	13	13.5	3	Yes	●	3	2,560	
213		1.5P												Yes	●	3	2,560	
231		9P												Yes	●	3	1,780	
232	M 2 × 0.4	5P			40	8	-	3		40	15	16	3	Yes	●	3	1,780	
233		1.5P												Yes	●	3	1,780	
234		S												Yes	●	14	5,830	
251		9P												Yes	●	3	3,180	
252	M 2 × 0.25	5P			40	8	-	3		40	8	9	3	Yes	●	3	3,180	
253		1.5P												Yes	●	3	3,180	
271		9P												Yes	●	3	1,900	
272	M 2.2 × 0.45	5P			42	9.5	-	3		42	15	16	3	Yes	●	3	1,900	
273		1.5P												Yes	●	3	1,900	
281		9P												Yes	●	3	2,800	
282	M 2.2 × 0.25	5P			42	8	-	3	JIS2	42	8	9	3	Yes	●	3	2,800	
283		1.5P												Yes	●	3	2,800	
291		9P												Yes	●	3	1,600	
292	M 2.3 × 0.4	5P			42	9.5	-	3		42	15	20	3	Yes	●	3	1,600	
293		1.5P												Yes	●	3	1,600	
294		S												Yes	●	14	5,270	
321		9P												Yes	●	3	1,380	
322	M 2.5 × 0.45	5P			44	9.5	-	3		44	16	21	3	Yes	●	3	1,380	
323		1.5P												Yes	●	3	1,380	
324		S												Yes	●	14	4,560	
351		9P												Yes	●	3	1,230	
352	M 2.6 × 0.45	5P			44	9.5	-	3		44	16	21	3	Yes	●	3	1,230	
353		1.5P												Yes	●	3	1,230	
354		S												Yes	●	15	4,040	
361		9P												Yes	●	3	2,250	
362	M 2.6 × 0.35	5P			44	9.5	-	3		44	10	15	3	Yes	●	3	2,250	
363		1.5P												Yes	●	3	2,250	
381		9P												Yes	●	4	1,130	
382	M 3 × 0.6	5P			46	11	19	4		46	18	20	4	Yes	●	4	1,130	
383		1.5P												Yes	●	4	1,130	
391		9P												Yes	●	5	968	
392	M 3 × 0.5	5P			46	11	19	4		46	18	20	4	Yes	●	4	968	
393		1.5P												Yes	●	5	968	
394		S												Yes	●	18	3,190	
401		9P												Yes	●	4	1,820	
402	M 3 × 0.35	5P			46	10	19	4		46	10	12	4	Yes	●	4	1,820	
403		1.5P												Yes	●	4	1,820	

次ページへ
呼び Size M3.5 ~ M5.5 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Scheduled to be replaced by new product or successor item
 □ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

前ページより
FROM 呼びSize M1 ~ M3

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)					
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON										
411	M 3.5 × 0.6	9P	STD	OH1	48	13	20	4	48	18	23	4	3	B	●	5	1,070					
412		5P													●	5	1,070					
413		1.5P													●	5	1,070					
414		S													●	19	3,510					
421	M 3.5 × 0.5	9P			●	5	2,250															
422		5P			●	5	2,250															
423		1.5P			●	5	2,250															
431		9P			●	5	2,250															
432	M 3.5 × 0.35	5P			STD	OH2	48	10	20	4	48	10			15	4	D	●	5	2,250		
433		1.5P																●	5	2,250		
441		9P																●	7	1,070		
442		5P																●	7	1,070		
443	1.5P	●	7	1,070																		
451	M 4 × 0.75	9P	STD	OH1			52	13	21	5	52	20	22	5	A	●		7	920			
452		5P														●		7	920			
453		1.5P														●		7	920			
454		S														●		25	3,040			
461	M 4 × 0.5	9P					STD	OH2	52	13	21	5	52	15		17		5	D	●	7	1,600
462		5P																		●	7	1,600
463		1.5P																		●	7	1,600
481		9P			●	8											1,310					
482	M 4.5 × 0.75	5P			STD	OH1			55	13	21	5	55	20		25	5	D		●	8	1,310
483		1.5P																		●	8	1,310
491		9P																		●	8	1,970
492		5P																		●	8	1,970
493	1.5P	●	8	1,970																		
501	M 5 × 0.9	9P	STD	OH2					60	16	24	5.5	60	22	27	5.5	A			●	10	1,100
502		5P																		●	10	1,100
503		1.5P																		●	10	1,100
511		9P					●	10											946			
512	M 5 × 0.8	5P					STD	OH1	60	16	24	5.5	60	22	27	5.5			D	●	10	946
513		1.5P																		●	10	946
514		S																		●	10	946
521		9P			●	33												3,130				
522	M 5 × 0.75	5P			STD	OH2			60	16	24	5.5	60	22	27	5.5		A		●	10	1,970
523		1.5P																		●	10	1,970
531		9P																		●	10	1,600
532		5P																		●	10	1,600
533	1.5P	●	10	1,600																		
551	M 5.5 × 0.9	9P	STD	OH1					60	17	25	5.5	60	22	22	5.5	D			●	10	1,360
552		5P																		●	10	1,360
553		1.5P																		●	10	1,360
561		9P					●	10											1,830			
562	M 5.5 × 0.75	5P					STD	OH2	60	17	25	5.5	60	22	22	5.5			A	●	10	1,830
563		1.5P																		●	10	1,830
571		9P																		●	10	1,970
572		5P			●	10												1,970				
573	1.5P	●			10	1,970																

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- 1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
- 1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
- 2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
- 2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- 3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼びSize M6 ~ M10 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

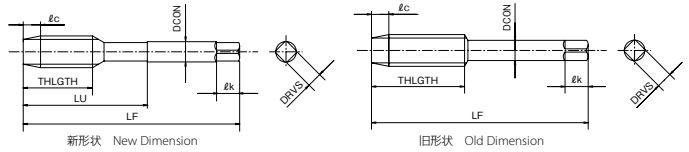
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1062

一般用

GENERAL APPLICATION

HT



HSS

前ページより

FROM 呼び Size M3.5 ~ M5.5

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON		全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON					
581	M 6 × 1	9P	STD	OH2	62	19	29	6	62	24	24	6	3	Yes	A	●	12	1,010
582		5P												Yes		●	12	1,010
583		1.5P												Yes		●	12	1,010
584		S												Yes		●	40	3,340
591	M 6 × 0.75	9P	STD	OH2	62	19	29	6	62	20	20	6	3	Yes	B	●	12	1,410
592		5P												Yes		●	12	1,410
593		1.5P												Yes		●	12	1,410
594		S												Yes		●	39	4,640
601	M 6 × 0.5	9P	STD	OH1	62	15	29	6	55	15	15	6	3	Yes	D	●	12	1,850
602		5P												Yes		●	12	1,850
603		1.5P												Yes		●	12	1,850
611		9P												STD		OH2	65	19
612	5P	—	●	15	1,350													
613	1.5P	—	●	15	1,350													
614	S	—	●	55	4,440													
621	M 7 × 0.75	9P	STD	OH1	65	19	33	6.2	62	20	-	6.2	3	—	D	●	15	2,150
622		5P												—		●	15	2,150
623		1.5P												—		●	15	2,150
631		9P												STD		OH1	65	15
632	5P	—	●	15	2,510													
633	1.5P	—	●	15	2,510													
641	9P	STD	OH2	70	22	37	6.2	70	30	-	6.2	3	—		A			
642	5P												—	●		17	1,490	
643	1.5P												—	●		17	1,490	
644	S												—	●		62	4,900	
651	M 8 × 1	9P	STD	OH2	70	22	37	6.2	70	30	-	6.2	3	—	B	●	17	1,920
652		5P												—		●	17	1,920
653		1.5P												—		●	17	1,920
654		S												—		●	62	6,320
661	M 8 × 0.75	9P	STD	OH2	70	20	35	6.2	62	20	-	6.2	3	—	B	●	17	2,330
662		5P												—		●	17	2,330
663		1.5P												—		●	17	2,330
671		9P												STD		OH1	70	15
672	5P	—	●	18	2,800													
673	1.5P	—	●	18	2,800													
691	9P	STD	OH2	72	22	38	7	72	30	-	7	3	—		D			
692	5P												—	●		23	2,110	
693	1.5P												—	●		23	2,110	
701	9P												STD	OH2		72	22	38
702	5P	—	●	23	2,670													
703	1.5P	—	●	23	2,670													
711	9P	STD	OH1	72	20	36	7	62	20	-	7	3			—			
712	5P												—	●	23	3,180		
713	1.5P												—	●	23	3,180		
721	9P												STD	OH1	70	15	31	7
722	5P	—	●	23	3,870													
723	1.5P	—	●	23	3,870													
731	9P	STD	OH2	75	24	41	7	75	32	-	7	3						
732	5P												—	●	25	1,890		
733	1.5P												—	●	25	1,890		
734	S												—	●	82	6,220		
741	M 10 × 1.5	9P	STD	OH2	75	24	41	7	75	32	-	7	3	—	A	●	26	1,890
742		5P												—		●	26	1,890
743		1.5P												—		●	26	1,890
744		S												—		●	83	6,220

次ページへ
呼び Size M10 ~ M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- = 特定代理店在庫品

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ Aluminum Alloy Casting	マグネシウム Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	Ni基 Nickel Alloy	熱硬化性 Thermo Setting Plastic	熱可塑性 Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M6 ~ M10

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU	シャンク径 DCON
751	M 10 × 1	9P	STD	OH2	75	24	41	7	70	30	-	7	4	B	●	26	2,410	
752		5P													●	26	2,410	
753		1.5P													●	26	2,410	
754		S													●	83	7,950	
761	M 10 × 0.75	9P	STD	OH2	75	20	37	7	62	20	-	7	4	D	●	25	3,180	
762		5P													●	26	3,180	
763		1.5P													●	26	3,180	
771	M 10 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	32	7	55	15	-	7	4	D	●	24	3,620	
772		5P													●	26	3,620	
773		1.5P													●	24	3,620	
791	M 11 × 1.5	9P	STD	OH2	80	25	48	8	80	38	-	8	4	D	●	34	2,990	
792		5P													●	34	2,990	
793		1.5P													●	34	2,990	
811	M 11 × 1.25	9P	STD	OH2	80	25	48	8	80	38	-	8	4	D	●	34	3,620	
812		5P													●	35	3,620	
813		1.5P													●	34	3,620	
821	M 11 × 1	9P	STD	OH2	80	25	48	8	70	30	-	8	4	D	●	34	4,040	
822		5P													●	35	4,040	
823		1.5P													●	35	4,040	
831	M 11 × 0.75	9P	STD	OH2	80	20	39	8	62	20	-	8	4	D	●	34	4,640	
832		5P													●	35	4,640	
833		1.5P													●	35	4,640	
841	M 11 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8	JIS2	55	15	-	8	4	D	●	25	5,340
842		5P														●	31	5,340
843		1.5P														●	31	5,340
851	M 12 × 1.75	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	82	38	-	8.5	4	A	●	40	2,640	
852		5P													●	40	2,640	
853		1.5P													●	40	2,640	
854	S	●	120	8,710														
861	M 12 × 1.5	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	82	38	-	8.5	4	A	●	40	2,640	
862		5P													●	40	2,640	
863		1.5P													●	40	2,640	
864	S	●	40	2,640														
871	M 12 × 1.25	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	80	38	-	8.5	4	D	●	40	2,640	
872		5P													●	41	2,640	
873		1.5P													●	41	2,640	
874	S	●	120	8,710														
881	M 12 × 1	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	70	30	-	8.5	4	B	●	41	3,320	
882		5P													●	41	3,320	
883		1.5P													●	41	3,320	
884	S	●	122	11,000														
891	M 12 × 0.75	9P	STD	OH2	82	20	39	8.5	70	30	-	8.5	4	D	●	40	4,440	
892		5P													●	40	4,440	
893		1.5P													●	40	4,440	
901	M 12 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8.5	55	15	-	8.5	4	D	●	35	5,080	
902		5P													●	35	5,080	
903		1.5P													●	35	5,080	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
 - 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 - 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
 - Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 - The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

呼びSize M13 ~ M15 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

ドリル
DRILL
SYSTEM

タップ
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

滑り加工
ROLLING DIE

OTHER PRODUCTS
品目要目表

糸
WIRE

スレッド
スレッド
MILL

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

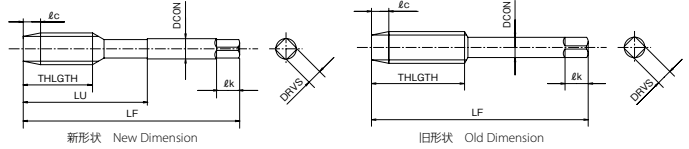
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ



HSS

前ページより

FROM 呼び Size M10 ~ M12

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出シ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)							
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH						首下長 LU	シャンク径 DCON					
921	M 13 × 1.75	9P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	88	42	-	9.5	4	D	▲	56	5,460					
922		5P														●	56	5,460					
923		1.5P														●	56	5,460					
931		9P														▲	56	5,310					
932		5P														●	56	5,310					
933	1.5P	●			58	5,310																	
941	9P	▲			57	7,790																	
942	5P	●			57	7,790																	
943	1.5P	●			57	7,790																	
951	9P	▲			47	7,790																	
952	M 13 × 1	5P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	70	30	-	9.5	4	D	●	57	7,790					
953		1.5P														●	57	7,790					
961		9P														▲	57	7,790					
962		5P														●	57	7,790					
963		1.5P														●	57	7,790					
971	9P	▲			45	8,680																	
972	5P	●			46	8,680																	
973	1.5P	●			45	8,680																	
981	9P	▲			64	3,660																	
982	M 14 × 2	5P			STD	OH1	88	30		48	10.5	JIS2	88			42	-	10.5	4	A	●	64	3,660
983		1.5P	●	65					3,660														
984		S	△	197					12,000														
992		9P	▲	66					3,660														
993		5P	●	66					3,660														
994	1.5P	●	66	3,660																			
1001	9P	▲	197	12,000																			
1002	M 14 × 1.5	5P	STD	OH2			88	30	48	10.5	JIS2		88	42	-	10.5	4	B			●	67	4,590
992		9P																			▲	67	4,590
993		5P																			●	67	4,590
994		1.5P			●	67						4,590											
1003		S			△	199						15,200											
1004	9P	▲			66	4,760																	
1011	M 14 × 1	9P			STD	OH2	88	30	48	10.5		JIS2	70	30	-	10.5			4	D	●	66	4,760
1012		5P																			●	66	4,760
1013		1.5P																			●	66	4,760
1014		S																			▲	203	15,800
1021		9P	▲	68							6,340												
1022	M 14 × 0.75	5P	STD	OH1			88	30	48	10.5	JIS2		70	30	-	10.5	4	D			●	67	6,340
1023		1.5P																			●	67	6,340
1031		9P																			▲	52	6,910
1032		5P																			●	52	6,910
1033		1.5P																			●	52	6,910
1051	9P	▲			70	6,910																	
1052	M 15 × 2	5P			STD	OH2	95	30	52	10.5		JIS2	90	42	-	10.5			4	D	●	72	6,910
1053		1.5P																			●	72	6,910
1061		9P																			▲	73	6,910
1062		5P																			●	72	6,910
1063		1.5P	●	73							6,910												
1071	9P	▲	72	8,520																			
1072	M 15 × 1.25	5P	STD	OH2			95	30	52	10.5	JIS2		90	42	-	10.5	4	D			●	72	8,520
1073		1.5P																			●	73	8,520
1081		9P																			▲	73	7,660
1082		5P																			●	73	7,660
1083		1.5P			●	74						7,660											
1091	9P	▲			73	10,500																	
1092	M 15 × 0.75	5P			STD	OH2	95	30	50	10.5		JIS2	70	30	-	10.5			4	D	●	74	10,500
1093		1.5P																			●	75	10,500

呼び Size M15 ~ M18 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
HT		○												○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

前ページより

FROM 呼びSize M13 ~ M15

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 &c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON
1101	M 15 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	35	10.5	JIS2	58	15	-	10.5	4	D	▲	53	10,500
1102		5P														●	53	10,500
1103		1.5P														●	54	10,500
1111	M 16 × 2	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	95	45	-	12.5	A	▲	91	4,870		
1112		5P												●	92	4,870		
1113		1.5P												●	92	4,870		
1114	S	△	276	16,100														
1121	M 16 × 1.5	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	95	45	-	12.5	A	▲	92	4,870		
1122		5P												●	93	4,870		
1123		1.5P												●	93	4,870		
1124	S	△	282	16,100														
1131	M 16 × 1.25	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	95	45	-	12.5	A	▲	91	8,520		
1132		5P												●	93	8,520		
1133		1.5P												●	92	8,520		
1141	M 16 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	12.5	75	30	-	12.5	A	▲	92	6,810		
1142		5P												●	92	6,810		
1143		1.5P												●	94	6,810		
1151	M 16 × 0.75	9P	STD	OH2	95	30	50	12.5	75	30	-	12.5	A	▲	94	10,300		
1152		5P												●	94	10,300		
1153		1.5P												●	94	10,300		
1161	M 16 × 0.5	9P	STD	OH1	75	15	35	12.5	JIS2	60	15	-	12.5	4	D	▲	73	10,300
1162		5P														●	73	10,300
1163		1.5P														●	75	10,300
1191	M 17 × 2	9P	STD	OH2	100	32	52	13	95	45	-	13	D	▲	93	9,280		
1192		5P												●	95	9,280		
1193		1.5P												●	98	9,280		
1201	M 17 × 1.5	9P	STD	OH2	100	32	52	13	95	45	-	13	D	▲	99	9,280		
1202		5P												●	99	9,280		
1203		1.5P												●	100	9,280		
1211	M 17 × 1.25	9P	STD	OH2	100	32	52	13	95	45	-	13	D	▲	99	11,000		
1212		5P												●	100	11,000		
1213		1.5P												●	100	11,000		
1221	M 17 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	13	80	30	-	13	D	▲	94	11,000		
1222		5P												●	96	11,000		
1223		1.5P												●	96	11,000		
1231	M 17 × 0.75	9P	STD	OH3	100	37	55	14	100	48	-	14	A	▲	96	13,400		
1232		5P												●	95	13,400		
1233		1.5P												●	95	13,400		
1241	M 17 × 0.5	9P	STD	OH2	75	15	35	13	65	15	-	13	D	▲	73	13,400		
1242		5P												●	73	13,400		
1243		1.5P												●	74	13,400		
1251	M 18 × 2.5	9P	STD	OH3	100	37	55	14	100	48	-	14	A	▲	111	6,630		
1252		5P												●	112	6,630		
1253		1.5P												●	113	6,630		
1254	S	△	349	21,900														

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
 2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
 2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

呼びSize M18 ~ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

ドリル
DRILL
SYSTEM

タップ
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状表
寸法表

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

滑り加工
SLIDING DIE

品型補正
OTHER PRODUCT

素子
ANODE

スレッド
スレッド
MILL

溝なし
タップ

スパイラル
タップ

ポイント
タップ

ハンド
タップ

パイプ
スレッド
(UK)

パイプ
スレッド
(UK)

パイプ
スレッド
(UK)

パイプ
スレッド
(ANSI)

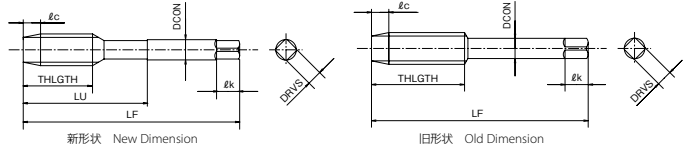
パイプ
スレッド
(ANSI)

インサート
ねじ用

ナット
タップ

マシニング
センター
タップ

ドリル
タップ



HSS

前ページより

FROM 呼び Size M15 ~ M18

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU
1261	M 18 × 2	9P	STD	OH3	100	37	55	14	95	45	-	14	4	D	▲	114	8,600
1262		5P													●	114	8,600
1263		1.5P													●	113	8,600
1271	M 18 × 1.5	9P	STD	OH2	100	37	55	14	95	45	-	14	4	A	▲	114	6,630
1272		5P													●	114	6,630
1273		1.5P													●	114	6,630
1274		S													△	356	21,900
1281	M 18 × 1.25	9P	STD	OH2	100	37	55	14	95	45	-	14	4	D	▲	116	11,800
1282		5P													●	114	11,800
1283		1.5P													●	114	11,800
1291	M 18 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	14	80	30	-	14	4	D	▲	108	11,800
1292		5P													●	108	11,800
1293		1.5P													●	108	11,800
1301	M 18 × 0.75	9P	STD	OH2	95	30	50	14	80	30	-	14	4	D	▲	108	13,400
1302		5P													●	110	13,400
1303		1.5P													●	110	13,400
1311	M 18 × 0.5	9P	STD	OH2	80	15	35	14	65	15	-	13	4	D	▲	93	13,400
1312		5P													●	93	13,400
1313		1.5P													●	93	13,400
1331	M 19 × 2.5	9P	STD	OH3	105	37	58	14	105	50	-	14	4	D	▲	120	12,800
1332		5P													●	121	12,800
1333		1.5P													●	122	12,800
1341	M 19 × 2	9P	STD	OH3	105	37	58	14	95	45	-	14	4	D	▲	113	13,700
1342		5P													●	113	13,700
1343		1.5P													●	113	13,700
1351	M 19 × 1.5	9P	STD	OH2	105	37	58	14	95	45	-	14	4	D	▲	114	11,900
1352		5P													●	124	11,900
1353		1.5P													●	124	11,900
1361	M 19 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	14	80	30	-	14	4	D	▲	114	13,700
1362		5P													●	114	13,700
1363		1.5P													●	114	13,700
1371	M 19 × 0.75	9P	STD	OH2	95	30	50	14	80	30	-	14	4	D	▲	113	16,800
1372		5P													●	114	16,800
1373		1.5P													●	114	16,800
1381	M 19 × 0.5	9P	STD	OH2	80	15	36	14	65	15	-	14	4	D	▲	96	17,400
1382		5P													●	96	17,400
1383		1.5P													●	95	17,400
1391	M 20 × 2.5	9P	STD	OH3	105	37	58	15	105	50	-	15	4	A	▲	136	8,620
1392		5P													●	138	8,620
1393		1.5P													●	138	8,620
1394	M 20 × 2	S	STD	OH3	105	37	58	15	95	45	-	15	4	D	△	459	28,400
1401		9P													▲	140	12,400
1402		5P													●	140	12,400
1403	1.5P	●	139	12,400													
1411	M 20 × 1.5	9P	STD	OH2	105	37	58	15	95	45	-	15	4	A	▲	140	8,620
1412		5P													●	142	8,620
1413		1.5P													●	142	8,620
1414	M 20 × 1.25	S	STD	OH2	105	37	58	15	95	45	-	15	4	D	△	469	28,400
1421		9P													▲	140	14,700
1422		5P													●	140	14,700
1423	1.5P	●	141	14,700													
1431	M 20 × 1	9P	STD	OH2	95	30	51	15	80	30	-	15	4	D	▲	127	13,600
1432		5P													●	128	13,600
1433		1.5P													●	128	13,600
1451	M 20 × 0.5	9P	STD	OH2	80	15	36	15	65	15	-	15	4	D	▲	109	16,500
1452		5P													●	109	16,500
1453		1.5P													●	110	16,500

呼び Size M21 ~ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 限定代理店在庫品 Limited standard stock item

■ = アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum 延圧材 Rolled	アルミ Aluminum 合金鑄物 Alloy Casting	マグネシウム Magnesium 合金鑄物 Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy 鑄物 Casting	チタン Titanium 合金 Alloy	Ni基 Nickel 合金 Alloy	熱硬化性 Thermo Setting Plastic	熱可塑性 Thermo Plastic		
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						

前ページより

FROM 呼びSize M18 ~ M20

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON					
1471	M 21 × 2.5	9P	STD	OH3	115	38	63	16	115	55	-	16	4	-	D	▲	168	15,800
1472		5P														●	168	15,800
1473		1.5P														●	166	15,800
1481	M 21 × 1.5	9P	STD	OH3	115	38	63	16	95	45	-	17	4	-	D	▲	172	15,800
1482		5P														●	172	15,800
1483		1.5P														●	172	15,800
1491	M 21 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	16	85	30	-	16	4	-	B	▲	145	18,500
1492		5P														●	146	18,500
1493		1.5P														●	146	18,500
1501	M 22 × 2.5	9P	STD	OH3	115	38	63	17	115	55	-	17	4	-	B	▲	187	11,500
1502		5P														●	187	11,500
1503		1.5P														●	187	11,500
1504	S	△	602	37,800														
1511	M 22 × 2	9P	STD	OH3	115	38	63	17	95	45	-	17	4	-	D	▲	187	15,900
1512		5P														●	185	15,900
1513		1.5P														●	187	15,900
1521	M 22 × 1.5	9P	STD	OH3	115	38	63	17	95	45	-	17	4	-	B	▲	189	11,500
1522		5P														●	189	11,500
1523		1.5P														●	189	11,500
1524	S	△	610	37,800														
1531	M 22 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	17	85	30	-	17	4	-	B	▲	161	17,300
1532		5P														●	161	17,300
1533		1.5P														●	161	17,300
1541	M 22 × 0.5	9P	STD	OH2	85	15	30	17	68	15	-	17	4	-	B	▲	148	20,700
1542		5P														●	149	20,700
1543		1.5P														●	149	20,700
1561	M 23 × 2.5	9P	STD	OH3	120	38	63	18	120	58	-	18	4	-	D	▲	214	19,000
1562		5P														●	217	19,000
1563		1.5P														●	217	19,000
1571	M 23 × 2	9P	STD	OH3	115	38	63	18	95	45	-	18	4	-	D	▲	168	19,000
1572		5P														●	170	19,000
1573		1.5P														●	172	19,000
1581	M 23 × 1.5	9P	STD	OH3	120	38	63	18	95	45	-	18	4	-	D	▲	222	19,000
1582		5P														●	223	19,000
1583		1.5P														●	223	19,000
1591	M 23 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	18	90	30	-	18	4	-	B	▲	180	22,000
1592		5P														●	180	22,000
1593		1.5P														●	180	22,000
1601	M 24 × 3	9P	STD	OH3	120	45	66	19	120	58	-	19	4	-	B	▲	238	14,300
1602		5P														●	238	14,300
1603		1.5P														●	238	14,300
1604	S	△	763	47,100														
1611	M 24 × 2.5	9P	STD	OH3	120	45	66	19	120	58	-	19	4	-	D	▲	243	26,700
1612		5P														●	243	26,700
1613		1.5P														●	243	26,700
1621	M 24 × 2	9P	STD	OH3	120	45	66	19	95	45	-	19	4	-	D	▲	240	20,700
1622		5P														●	240	20,700
1623		1.5P														●	245	20,700

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

- 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:5P,1.5P).

呼びSize M24 ~ M28 NEXT

在庫記号について Inventory symbols	
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
	△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

ドリル
DRILL
SYNDRING

タップ
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

滑り加工
SLIDING DIE

品要補充
OTHER PRODUCTS

糸
WIRE

スレッド
スレッド
MILL

溝なし
タップ

スパイラル
タップ

ポイント
タップ

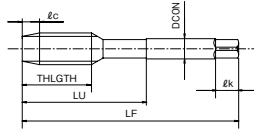
ハンド
タップ

パイプ
タップ

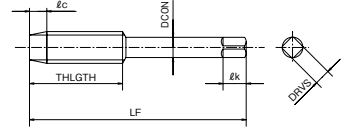
インサート
ねじ用

ナット
タップ

マシニング
センター
タップ



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M21 ~ M24

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールの EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH						首下長 LU
1631	M 24 × 1.5	9P	STD	OH3	120	45	66	19	95	45	-	19	-	B	▲	243	14,300
1632		5P													●	243	14,300
1633		1.5P													●	243	14,300
1634		S													△	766	47,100
1641	M 24 × 1.25	9P	STD	OH2	120	45	66	19	95	45	-	19	-	B	▲	242	22,800
1642		5P													●	243	22,800
1643		1.5P													●	249	22,800
1651		9P													▲	197	22,800
1652	M 24 × 1	5P	STD	OH2	95	30	45	19	90	30	-	19	-	B	●	196	22,800
1653		1.5P													●	197	22,800
1671		9P													▲	274	22,600
1672		5P													●	274	22,600
1673	1.5P	●	275	22,600													
1681	M 25 × 2	9P	STD	OH3	130	45	71	19	95	45	-	19	-	B	▲	276	22,600
1682		5P													●	276	22,600
1683		1.5P													●	277	22,600
1691		9P													▲	276	22,600
1692	M 25 × 1.5	5P	STD	OH2	130	45	71	19	95	45	-	19	-	B	●	277	22,600
1693		1.5P													●	276	22,600
1701		9P													▲	202	24,400
1702		5P													●	201	24,400
1703	1.5P	●	203	24,400													
1711	M 26 × 3	9P	STD	OH2	95	30	45	19	95	30	-	19	-	B	▲	288	22,000
1712		5P													●	292	22,000
1713		1.5P													●	292	22,000
1721		9P													▲	302	22,800
1722	M 26 × 2	5P	STD	OH3	130	45	71	20	95	45	-	20	-	D	●	297	22,800
1723		1.5P													●	297	22,800
1731		9P													▲	301	20,800
1732		5P													●	298	20,800
1733	1.5P	●	298	20,800													
1741	M 26 × 1.5	9P	STD	OH2	95	30	45	20	95	45	-	20	-	D	▲	219	24,400
1742		5P													●	217	24,400
1743		1.5P													●	218	24,400
1751		9P													▲	311	22,600
1752	M 27 × 3	5P	STD	OH3	130	45	71	20	130	62	-	20	-	B	●	311	22,600
1753		1.5P													●	315	22,600
1761		9P													▲	317	24,900
1762		5P													●	315	24,900
1763	1.5P	●	316	24,900													
1771	M 27 × 2	9P	STD	OH3	130	45	71	20	95	45	-	20	-	B	▲	315	22,600
1772		5P													●	316	22,600
1773		1.5P													●	317	22,600
1781		9P													▲	226	30,500
1782	M 27 × 1.5	5P	STD	OH2	95	30	45	20	95	30	-	20	-	B	●	230	30,500
1783		1.5P													●	230	30,500
1801		9P													▲	363	29,500
1802		5P													●	363	29,500
1803	1.5P	●	364	29,500													
1811	M 28 × 3	9P	STD	OH3	135	48	74	21	135	65	-	21	-	B	▲	356	29,500
1812		5P													●	354	29,500
1813		1.5P													●	356	29,500
1821		9P													▲	353	26,400
1822	M 28 × 1.5	5P	STD	OH2	130	45	60	21	105	45	-	21	-	B	●	350	26,400
1823		1.5P													●	351	26,400

呼び Size M28 ~ M33 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILL
タップ

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
HT		○												○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M24 ~ M28

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON					
1831	M 28 × 1	9P	STD	OH2	105	30	45	21	105	30	-	21	4	-	D	▲	280	33,000
1832		5P														●	280	33,000
1833		1.5P														●	285	33,000
1841	M 30 × 3.5	9P	STD	OH3	135	51	74	23	135	65	-	23	4	B	▲	401	25,800	
1842		5P													●	401	25,800	
1843		1.5P													●	401	25,800	
1844	S	△	1,225	85,100														
1851	M 30 × 3	9P	STD	OH3	135	48	74	23	135	65	-	23	4	D	▲	402	32,400	
1852		5P													●	406	32,400	
1853		1.5P													●	409	32,400	
1861	M 30 × 2	9P	STD	OH3	135	45	74	23	105	45	-	23	4	D	▲	409	32,400	
1862		5P													●	404	32,400	
1863		1.5P													●	407	32,400	
1871	M 30 × 1.5	9P	STD	OH2	130	45	60	23	105	45	-	23	4	B	▲	404	25,800	
1872		5P													●	404	25,800	
1873		1.5P													●	404	25,800	
1874	S	△	1,222	85,100														
1881	M 30 × 1	9P	STD	OH2	105	30	45	23	105	30	-	23	4	D	▲	321	35,500	
1882		5P													●	322	35,500	
1883		1.5P													●	328	35,500	
1911	M 32 × 3	9P	STD	OH3	145	51	76	24	145	70	-	24	4	D	▲	488	34,700	
1912		5P													●	488	34,700	
1913		1.5P													●	488	34,700	
1921	M 32 × 2	9P	STD	OH3	105	37	47	24	105	45	-	24	4	D	▲	351	34,700	
1922		5P													●	352	34,700	
1923		1.5P													●	352	34,700	
1931	M 32 × 1.5	9P	STD	OH2	105	37	47	24	105	45	-	24	4	D	▲	352	34,700	
1932		5P													●	360	34,700	
1933		1.5P													●	356	34,700	
1941	M 32 × 1	9P	STD	OH2	105	30	45	24	105	30	-	24	4	D	▲	356	39,900	
1942		5P													●	356	39,900	
1943		1.5P													●	356	39,900	
1951	M 33 × 3.5	9P	STD	OH3	145	51	76	25	145	70	-	25	4	D	▲	517	32,800	
1952		5P													●	513	32,800	
1953		1.5P													●	518	32,800	
1961	M 33 × 3	9P	STD	OH3	145	51	76	25	145	70	-	25	4	D	▲	516	37,300	
1962		5P													●	518	37,300	
1963		1.5P													●	522	37,300	
1971	M 33 × 2	9P	STD	OH2	110	37	47	25	110	45	-	25	4	D	▲	395	35,200	
1972		5P													●	395	35,200	
1973		1.5P													●	395	35,200	
1981	M 33 × 1.5	9P	STD	OH2	110	37	47	25	110	45	-	25	4	D	▲	391	32,800	
1982		5P													●	393	32,800	
1983		1.5P													●	396	32,800	
1991	M 33 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	25	110	30	-	25	4	D	▲	391	44,800	
1992		5P													●	396	44,800	
1993		1.5P													●	396	44,800	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
 2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
 2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 ▲= The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:P.1018).

呼びSize M34 ~ M38 NEXT

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item</p>
--	---

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

ドリル
DRILL
SYSTEM

タップ
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

滑り加工
SLIDING DIE

その他製品
OTHER PRODUCTS

素子
ANODE

スレッド
MILL

溝なし
TAP

スパイラル
TAP

ポイント
TAP

ハンド
TAP

管用テーパ
TAP

管用平行
TAP

管用テーパ
TAP

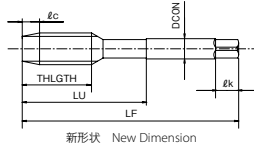
管用平行
TAP

インサート
ねじ用

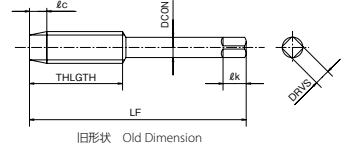
ナット
タップ

マシニング
センター用
タップ

ドリル
タップ



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M28 ~ M33

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールの EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH					
2011	M 34 × 3	9P	STD	OH3	155	57	77	26	155	75	-	26	-	▲	592	39,400
2012														●	592	39,400
2013														●	598	39,400
2021	M 34 × 2	9P	STD	OH3	110	37	47	26	110	45	-	26	-	▲	424	39,400
2022														●	425	39,400
2023														●	432	39,400
2031	M 34 × 1.5	9P	STD	OH3	110	37	47	26	110	45	-	26	-	▲	425	39,400
2032														●	425	39,400
2033														●	431	39,400
2041	M 34 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	26	110	30	-	26	-	▲	433	46,900
2042														●	433	46,900
2043														●	435	46,900
2061	M 35 × 3	9P	STD	OH3	155	57	77	26	155	75	-	26	-	▲	607	40,700
2062														●	629	40,700
2063														●	621	40,700
2071	M 35 × 2	9P	STD	OH3	110	37	47	26	110	45	-	26	-	▲	428	40,700
2072														●	431	40,700
2073														●	439	40,700
2081	M 35 × 1.5	9P	STD	OH3	110	37	47	26	110	45	-	26	-	▲	436	38,000
2082														●	433	38,000
2083														●	440	38,000
2091	M 35 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	26	110	30	-	26	-	▲	440	48,000
2092														●	440	48,000
2093														●	442	48,000
2111	M 36 × 4	9P	STD	OH3	155	57	77	28	155	75	-	28	-	▲	691	38,000
2112														●	682	38,000
2113														●	686	38,000
2121	M 36 × 3	9P	STD	OH3	155	57	77	28	155	75	-	28	4	▲	697	40,400
2122														●	700	40,400
2123														●	706	40,400
2131	M 36 × 2	9P	STD	OH3	110	37	47	28	110	45	-	28	-	▲	477	40,400
2132														●	478	40,400
2133														●	490	40,400
2141	M 36 × 1.5	9P	STD	OH3	110	37	47	28	110	45	-	28	-	▲	488	38,000
2142														●	484	38,000
2143														●	483	38,000
2151	M 36 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	28	110	30	-	28	-	▲	487	52,300
2152														●	487	52,300
2153														●	487	52,300
2171	M 37 × 1.5	9P	STD	OH3	115	37	47	28	115	45	-	28	-	▲	508	51,000
2172														●	508	51,000
2173														●	517	51,000
2181	M 37 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	28	115	30	-	28	-	▲	509	66,600
2182														●	520	66,600
2183														●	522	66,600
2191	M 38 × 4	9P	STD	OH3	165	60	85	28	165	80	-	28	-	▲	751	54,800
2192														●	769	54,800
2193														●	770	54,800
2201	M 38 × 3	9P	STD	OH3	165	60	85	28	165	80	-	28	-	▲	721	46,400
2202														●	721	46,400
2203														●	783	46,400
2211	M 38 × 2	9P	STD	OH3	115	37	47	28	115	45	-	28	-	▲	524	46,400
2212														●	524	46,400
2213														●	524	46,400
2221	M 38 × 1.5	9P	STD	OH3	115	37	47	28	115	45	-	28	-	▲	535	44,400
2222														●	535	44,400
2223														●	535	44,400

呼び Size M38 ~ M42 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M34 ~ M38

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON
2231	M 38 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	28	JIS2	115	30	-	28	4	D	▲	538	55,700
2232		5P														●	538	55,700
2233		1.5P														●	538	55,700
2241	M 39 × 4	9P	STD	OH3	165	60	85	30	JIS2	165	80	-	30	4	D	▲	844	45,800
2242		5P														●	844	45,800
2243		1.5P														●	847	45,800
2251	M 39 × 3	9P	STD	OH3	165	60	85	30	JIS2	165	80	-	30	4	D	▲	864	45,800
2252		5P														●	848	45,800
2253		1.5P														●	851	45,800
2261	M 39 × 2	9P	STD	OH3	115	37	47	30	JIS2	115	45	-	30	4	D	▲	586	45,800
2262		5P														●	593	45,800
2263		1.5P														●	584	45,800
2271	M 39 × 1.5	9P	STD	OH2	115	37	47	30	JIS2	115	45	-	30	4	D	▲	584	45,800
2272		5P														●	596	45,800
2273		1.5P														●	581	45,800
2281	M 39 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	30	JIS2	115	30	-	30	4	D	▲	585	63,400
2282		5P														●	584	63,400
2283		1.5P														●	600	63,400
2311	M 40 × 3	9P	STD	OH3	165	60	85	30	JIS2	165	80	-	30	4	D	▲	874	50,800
2312		5P														●	882	50,800
2313		1.5P														●	866	50,800
2321	M 40 × 2	9P	STD	OH3	115	37	47	30	JIS2	115	45	-	30	4	D	▲	598	50,800
2322		5P														●	594	50,800
2323		1.5P														●	592	50,800
2331	M 40 × 1.5	9P	STD	OH2	115	37	47	30	JIS2	115	45	-	30	4	D	▲	595	49,200
2332		5P														●	600	49,200
2333		1.5P														●	594	49,200
2341	M 40 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	30	JIS2	115	30	-	30	4	D	▲	601	69,800
2342		5P														●	602	69,800
2343		1.5P														●	608	69,800
2351	M 42 × 4.5	9P	STD	OH3	175	67	87	32	JIS2	175	85	-	32	4	D	▲	1,027	53,400
2352		5P														●	1,017	53,400
2353		1.5P														●	1,037	53,400
2361	M 42 × 4	9P	STD	OH3	175	60	85	32	JIS2	175	80	-	32	4	D	▲	1,022	58,900
2362		5P														●	1,032	58,900
2363		1.5P														●	1,044	58,900
2371	M 42 × 3	9P	STD	OH3	175	60	85	32	JIS2	175	80	-	32	4	D	▲	1,048	58,900
2372		5P														●	1,033	58,900
2373		1.5P														●	1,036	58,900
2381	M 42 × 2	9P	STD	OH3	120	37	47	32	JIS2	120	45	-	32	4	D	▲	713	58,900
2382		5P														●	713	58,900
2383		1.5P														●	714	58,900
2391	M 42 × 1.5	9P	STD	OH2	120	37	47	32	JIS2	120	45	-	32	4	D	▲	711	53,400
2392		5P														●	713	53,400
2393		1.5P														●	722	53,400
2401	M 42 × 1	9P	STD	OH2	120	30	45	32	JIS2	120	30	-	32	4	D	▲	711	71,200
2402		5P														●	727	71,200
2403		1.5P														●	730	71,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

- 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 - 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 - The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:5P,1.5P).

呼びSize M45 ~ M50 NEXT

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
---	---

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

ドリル
DRILL
SYSTEM

タップ
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

滑り加工
SLIDING DIE

品間製品
INTERMEDIATE PRODUCTS

素子
SUBSTRATE

スレッド
ミル
THREAD MILL

溝なし
タップ
FLUTELESS TAP

スパイラル
タップ
SPIRAL FLUTED TAP

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED TAP

ハンド
タップ
HAND TAP

管用テーパ
タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (UK)

管用平行
タップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

管用テーパ
タップ(米式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

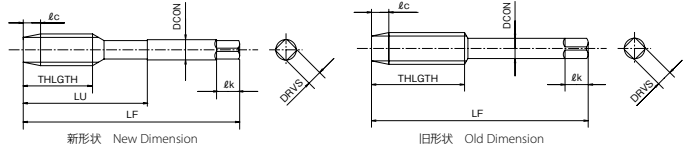
管用平行
タップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

インサート
ねじ用
INSERT SCREW THREAD TAP

ナット
タップ
NUT TAP

マシニング
センター用
タップ
MACHINING CENTER TAP

ドリル
タップ
DRILL TAP



HSS

前ページより

FROM 呼び Size M38 ~ M42

ねじの種類 : M

ねじの種類 : M		新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm				
ツールの EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϵc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出シ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2421	M 45 × 4.5	9P	STD	OH3	180	67	87	35	JIS2	180	85	-	35	4	D	▲	1,237	63,400
2422		5P														●	1,225	63,400
2423		1.5P														●	1,225	63,400
2431	M 45 × 4	9P	STD	OH3	180	67	87	35	JIS2	180	80	-	35	4	D	▲	1,225	67,400
2432		5P														●	1,229	67,400
2433		1.5P														●	1,255	67,400
2441	M 45 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	35	JIS2	180	80	-	35	4	D	▲	1,244	67,400
2442		5P														●	1,248	67,400
2443		1.5P														●	1,244	67,400
2451	M 45 × 2	9P	STD	OH3	120	37	47	35	JIS2	120	45	-	35	4	D	▲	826	67,400
2452		5P														●	828	67,400
2453		1.5P														●	833	67,400
2461	M 45 × 1.5	9P	STD	OH3	120	37	47	35	JIS2	120	45	-	35	4	D	▲	838	67,400
2462		5P														●	825	67,400
2463		1.5P														●	832	67,400
2471	M 45 × 1	9P	STD	OH2	120	30	45	35	JIS2	120	30	-	35	4	D	▲	838	80,200
2472		5P														●	831	80,200
2473		1.5P														●	848	80,200
2491	M 46 × 1.5	9P	STD	OH3	125	37	47	35	JIS2	125	45	-	35	4	D	▲	947	76,600
2492		5P														●	868	76,600
2493		1.5P														●	878	76,600
2501	M 48 × 5	9P	STD	OH4	185	70	90	38	JIS2	185	90	-	38	4	D	▲	1,449	79,800
2502		5P														●	1,456	79,800
2503		1.5P														●	1,464	79,800
2511	M 48 × 4	9P	STD	OH3	180	67	82	38	JIS2	180	80	-	38	4	D	▲	1,432	83,400
2512		5P														●	1,433	83,400
2513		1.5P														●	1,424	83,400
2521	M 48 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	38	JIS2	180	80	-	38	4	D	▲	1,456	83,400
2522		5P														●	1,441	83,400
2523		1.5P														●	1,438	83,400
2531	M 48 × 2	9P	STD	OH3	125	37	47	38	JIS2	125	45	-	38	4	D	▲	1,015	83,400
2532		5P														●	1,015	83,400
2533		1.5P														●	1,010	83,400
2541	M 48 × 1.5	9P	STD	OH3	125	37	47	38	JIS2	125	45	-	38	4	D	▲	993	83,400
2542		5P														●	996	83,400
2543		1.5P														●	1,012	83,400
2551	M 48 × 1	9P	STD	OH2	125	30	45	38	JIS2	125	30	-	38	4	D	▲	1,018	101,000
2552		5P														●	1,007	101,000
2553		1.5P														●	1,010	101,000
2561	M 50 × 5	9P	STD	OH4	195	70	95	40	JIS2	195	90	-	40	4	D	▲	1,677	103,000
2562		5P														●	1,695	103,000
2563		1.5P														●	1,695	103,000
2571	M 50 × 4	9P	STD	OH3	180	67	82	40	JIS2	180	80	-	40	4	D	▲	1,537	92,000
2572		5P														●	1,596	92,000
2573		1.5P														●	1,549	92,000
2581	M 50 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	40	JIS2	180	80	-	40	4	D	▲	1,579	92,000
2582		5P														●	1,604	92,000
2583		1.5P														●	1,582	92,000
2591	M 50 × 2	9P	STD	OH3	130	45	60	40	JIS2	130	45	-	40	4	D	▲	1,148	92,000
2592		5P														●	1,135	92,000
2593		1.5P														●	1,151	92,000
2601	M 50 × 1.5	9P	STD	OH2	130	45	60	40	JIS2	130	45	-	40	4	D	▲	1,140	92,000
2602		5P														●	1,151	92,000
2603		1.5P														●	1,161	92,000
2611	M 50 × 1	9P	STD	OH2	130	30	45	40	JIS2	130	30	-	40	4	D	▲	1,136	123,000
2612		5P														●	1,160	123,000
2613		1.5P														●	1,166	123,000

呼び Size M52 ~ M58 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

前ページより

FROM 呼びSize M45 ~ M50

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON						
2631	M 52 × 5	9P	STD	OH4	195	70	95	42	195	90	-	42	-	-	▲	1,830	102,000	
2632		1.5P														●	1,843	102,000
2633		5P														●	1,843	102,000
2641	M 52 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	42	180	80	-	42	-	-	▲	1,642	98,200	
2642		1.5P														●	1,696	98,200
2643		5P														●	1,694	98,200
2651	M 52 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	42	180	80	-	42	-	-	▲	1,703	98,200	
2652		1.5P														●	1,730	98,200
2653		5P														●	1,702	98,200
2661	M 52 × 2	9P	STD	OH3	130	45	60	42	130	50	-	42	-	-	▲	1,197	95,300	
2662		1.5P														●	1,241	95,300
2663		5P														●	1,219	95,300
2671	M 52 × 1.5	9P	STD	OH3	130	45	60	42	130	45	-	42	-	-	▲	1,237	95,300	
2672		1.5P														●	1,224	95,300
2673		5P														●	1,221	95,300
2681	M 55 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	44	180	80	-	44	-	-	▲	1,810	105,000	
2682		1.5P														●	1,908	105,000
2683		5P														●	1,932	105,000
2691	M 55 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	44	180	80	-	44	-	-	▲	1,919	105,000	
2692		1.5P														●	1,916	105,000
2693		5P														●	1,919	105,000
2701	M 55 × 2	9P	STD	OH3	135	45	60	44	JIS2 135	50	-	44	4	D	▲	1,429	103,000	
2702		1.5P														●	1,429	103,000
2703		5P														●	1,436	103,000
2711	M 55 × 1.5	9P	STD	OH3	135	45	60	44	135	45	-	44	-	-	▲	1,437	103,000	
2712		1.5P														●	1,442	103,000
2713		5P														●	1,445	103,000
2721	M 56 × 5.5	9P	STD	OH4	205	79	99	44	205	95	-	44	-	-	▲	2,200	117,000	
2722		1.5P														●	2,213	117,000
2723		5P														●	2,230	117,000
2731	M 56 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	44	180	80	-	44	-	-	▲	1,929	110,000	
2732		1.5P														●	1,923	110,000
2733		5P														●	1,933	110,000
2741	M 56 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	44	180	80	-	44	-	-	▲	1,939	110,000	
2742		1.5P														●	1,939	110,000
2743		5P														●	1,938	110,000
2751	M 56 × 2	9P	STD	OH3	135	45	60	44	135	50	-	44	-	-	▲	1,438	106,000	
2752		1.5P														●	1,457	106,000
2753		5P														●	1,460	106,000
2761	M 56 × 1.5	9P	STD	OH3	135	45	60	44	135	45	-	44	-	-	▲	1,511	106,000	
2762		1.5P														●	1,444	106,000
2763		5P														●	1,456	106,000
2781	M 58 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	46	180	80	-	46	-	-	▲	2,100	124,000	
2782		1.5P														●	2,048	124,000
2783		5P														●	1,986	124,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適店のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
 ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
 呼びSize M58 ~ M65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

ドリル
DRILL
SYSTEM

タップ
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

滑り加工
ROLLING DIE

その他
OTHER PRODUCTS

素子
ANODE

スレッド
スレッド
ミル

溝なし
タップ

スパイラル
タップ

ポイント
タップ

ハンド
タップ

管用テーパ
タップ(英式)

管用平行
タップ(英式)

管用テーパ
タップ(米式)

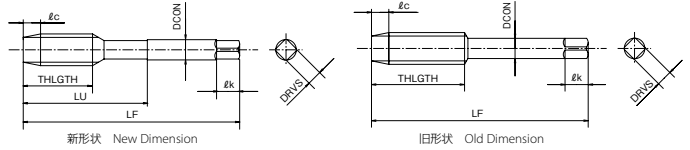
管用平行
タップ(米式)

インサート
ねじ用

ナット
タップ

マシニング
センター用
タップ

ドリル
タップ



HSS

前ページより

FROM 呼び Size M52 ~ M58

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϵc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出シ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH						首下長 LU	シャンク径 DCON
2791	M 58 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	46	180	80	-	46	4	D	▲	2,090	124,000	
2792		5P													●	2,079	124,000	
2793		1.5P													—	●	2,021	124,000
2801	M 58 × 2	9P	STD	OH3	135	45	60	46	135	50	-	46	4	D	▲	1,543	115,000	
2802		5P													—	●	1,543	115,000
2803		1.5P													—	●	1,544	115,000
2811	M 58 × 1.5	9P	STD	OH3	135	45	60	46	135	45	-	46	4	D	▲	1,562	115,000	
2812		5P													—	●	1,545	115,000
2813		1.5P													—	●	1,565	115,000
2821	M 60 × 5.5	9P	STD	OH4	215	79	104	46	215	100	-	46	4	D	▲	2,560	141,000	
2822		5P													—	●	2,565	141,000
2823		1.5P													—	●	2,565	141,000
2831	M 60 × 4	9P	STD	OH4	185	70	85	46	185	85	-	46	4	D	▲	2,194	131,000	
2832		5P													—	●	2,177	131,000
2833		1.5P													—	●	2,179	131,000
2841	M 60 × 3	9P	STD	OH3	185	70	85	46	185	85	-	46	4	D	▲	2,189	131,000	
2842		5P													—	●	2,197	131,000
2843		1.5P													—	●	2,191	131,000
2851	M 60 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	46	140	55	-	46	4	D	▲	1,646	118,000	
2852		5P													—	●	1,639	118,000
2853		1.5P													—	●	1,659	118,000
2861	M 60 × 1.5	9P	STD	OH4	140	45	60	46	140	45	-	46	4	D	▲	1,724	118,000	
2862		5P													—	●	1,657	118,000
2863		1.5P													—	●	1,660	118,000
2891	M 62 × 4	9P	STD	OH4	185	70	85	48	185	85	-	48	4	D	▲	2,318	147,000	
2892		5P													—	●	2,408	147,000
2893		1.5P													—	●	2,368	147,000
2901	M 62 × 3	9P	STD	OH3	185	70	85	48	185	85	-	48	4	D	▲	2,328	147,000	
2902		5P													—	●	2,377	147,000
2903		1.5P													—	●	2,372	147,000
2911	M 62 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	48	140	55	-	48	4	D	▲	1,763	131,000	
2912		5P													—	●	1,781	131,000
2913		1.5P													—	●	1,790	131,000
2921	M 62 × 1.5	9P	STD	OH4	140	45	60	48	140	45	-	48	4	D	▲	1,850	131,000	
2922		5P													—	●	1,810	131,000
2923		1.5P													—	●	1,795	131,000
2931	M 64 × 6	9P	STD	OH4	225	86	106	48	225	105	-	48	4	D	▲	2,960	168,000	
2932		5P													—	●	2,978	168,000
2933		1.5P													—	●	2,993	168,000
2941	M 64 × 4	9P	STD	OH3	185	70	85	48	185	85	-	48	4	D	▲	2,458	152,000	
2942		5P													—	●	2,428	152,000
2943		1.5P													—	●	2,450	152,000
2951	M 64 × 3	9P	STD	OH3	185	70	85	48	185	85	-	48	4	D	▲	2,439	152,000	
2952		5P													—	●	2,436	152,000
2953		1.5P													—	●	2,440	152,000
2961	M 64 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	48	140	55	-	48	4	D	▲	1,809	138,000	
2962		5P													—	●	1,836	138,000
2963		1.5P													—	●	1,846	138,000
2971	M 64 × 1.5	9P	STD	OH4	140	45	60	48	140	45	-	48	4	D	▲	1,855	138,000	
2972		5P													—	●	1,862	138,000
2973		1.5P													—	●	1,872	138,000
2981	M 65 × 4	9P	STD	OH4	185	70	85	50	185	85	-	50	4	D	▲	2,503	158,000	
2982		5P													—	●	2,537	158,000
2983		1.5P													—	●	2,498	158,000

次ページへ

呼び Size M65 ~ M75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

■ = アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M58 ~ M65

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm						
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2991	M 65 × 3	9P	STD	OH3	185	70	85	50	JIS2	185	85	-	50	4	D	-	▲ 2,577	158,000
2992		5P														● 2,566	158,000	
2993		1.5P														● 2,570	158,000	
3001	M 65 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	50	JIS2	140	55	-	50	4	D	-	▲ 1,950	147,000
3002		5P														● 1,927	147,000	
3003		1.5P														● 1,938	147,000	
3011	M 65 × 1.5	9P	STD	OH3	140	45	60	50	JIS2	140	45	-	50	4	D	-	▲ 1,999	147,000
3012		5P														● 1,935	147,000	
3013		1.5P														● 1,900	147,000	
3021	M 68 × 6	9P	STD	OH4	235	86	111	52	JIS2	235	110	-	52	4	D	-	▲ 3,562	196,000
3022		5P														● 3,592	196,000	
3023		1.5P														● 3,605	196,000	
3031	M 68 × 4	9P	STD	OH4	190	70	85	52	JIS2	190	85	-	52	4	D	-	▲ 2,890	176,000
3032		5P														● 2,887	176,000	
3033		1.5P														● 2,894	176,000	
3041	M 68 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	52	JIS2	190	85	-	52	4	D	-	▲ 2,882	176,000
3042		5P														● 2,908	176,000	
3043		1.5P														● 2,901	176,000	
3051	M 68 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	52	JIS2	140	55	-	52	4	D	-	▲ 2,144	162,000
3052		5P														● 2,130	162,000	
3053		1.5P														● 2,131	162,000	
3061	M 68 × 1.5	9P	STD	OH3	140	45	60	52	JIS2	140	45	-	52	4	D	-	▲ 2,193	162,000
3062		5P														● 2,138	162,000	
3063		1.5P														● 2,136	162,000	
3081	M 70 × 6	9P	STD	OH4	240	89	109	55	JIS2	240	115	-	55	4	D	-	▲ 3,867	207,000
3082		5P														● 3,994	207,000	
3083		1.5P														● 4,066	207,000	
3101	M 70 × 4	9P	STD	OH4	190	70	85	55	JIS2	190	85	-	55	4	D	-	▲ 3,169	184,000
3102		5P														● 3,118	184,000	
3103		1.5P														● 3,124	184,000	
3111	M 70 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	55	JIS2	140	55	-	55	4	D	-	▲ 2,312	171,000
3112		5P														● 2,259	171,000	
3113		1.5P														● 2,266	171,000	
3131	M 72 × 6	9P	STD	OH4	240	89	109	55	JIS2	240	115	-	55	4	D	-	▲ 4,052	226,000
3132		5P														● 4,040	226,000	
3133		1.5P														● 4,077	226,000	
3151	M 72 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	55	JIS2	140	55	-	55	4	D	-	▲ 2,312	186,000
3152		5P														● 2,323	186,000	
3153		1.5P														● 2,321	186,000	
3161	M 72 × 4	9P	STD	OH4	190	70	85	55	JIS2	190	85	-	55	4	D	-	▲ 3,136	202,000
3162		5P														● 3,176	202,000	
3163		1.5P														● 3,350	202,000	
3171	M 72 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	55	JIS2	190	85	-	55	4	D	-	▲ 3,199	202,000
3172		5P														● 3,202	202,000	
3173		1.5P														● 3,203	202,000	
3181	M 75 × 4	9P	STD	OH4	190	70	85	58	JIS2	190	85	-	58	4	D	-	▲ 3,551	214,000
3182		5P														● 3,561	214,000	
3183		1.5P														● 3,555	214,000	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。
 1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
 ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:5P,1.5P).

呼びSize M75 ~ M95 NEXT

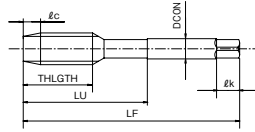
在庫記号について Inventory symbols	● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.		△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item	

G-LIST No. | TH1062

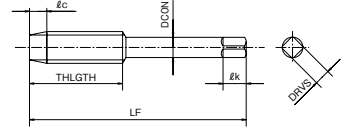
一般用

GENERAL APPLICATION

HT



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M65 ~ M75

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出シ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH					
3201	M 75 × 2	9P	STD	OH3	145	48	63	58	145	55	-	58	4	-	▲ 2,689	198,000
3202		5P													● 2,719	198,000
3203		1.5P													● 2,724	198,000
3221		9P													▲ 2,809	208,000
3222		5P													● 2,726	208,000
3223	1.5P	● 2,722	208,000													
3291	M 80 × 6	9P	STD	OH4	245	89	114	58	245	115	-	58	-	▲ 5,340	278,000	
3292		5P												● 5,360	278,000	
3293		1.5P												● 5,380	278,000	
3301		9P												▲ 4,454	249,000	
3302		5P												● 4,150	249,000	
3303	1.5P	● 4,166	249,000													
3311	M 80 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	58	190	85	-	58	-	▲ 4,215	249,000	
3312		5P												● 4,160	249,000	
3313		1.5P												● 4,181	249,000	
3321		9P												▲ 3,152	235,000	
3322		5P												● 3,136	235,000	
3323	1.5P	● 3,129	235,000													
3341	M 85 × 6	9P	STD	OH4	245	89	114	60	245	115	-	60	-	▲ 6,060	314,000	
3342		5P												● 5,960	314,000	
3343		1.5P												● 5,960	314,000	
3351		9P												▲ 4,880	278,000	
3352		5P												● 4,900	278,000	
3353	1.5P	● 4,906	278,000													
3361	M 85 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	60	190	85	-	60	6	▲ 4,818	278,000	
3362		5P												● 4,733	278,000	
3363		1.5P												● 4,700	278,000	
3371		9P												▲ 3,654	274,000	
3372		5P												● 3,650	274,000	
3373	1.5P	● 3,644	274,000													
3391	M 90 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	60	250	120	-	60	-	▲ 6,610	368,000	
3392		5P												● 6,630	368,000	
3393		1.5P												● 6,620	368,000	
3401		9P												▲ 5,400	328,000	
3402		5P												● 5,140	328,000	
3403	1.5P	● 5,140	328,000													
3421	M 90 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	60	155	60	-	60	-	▲ 3,955	311,000	
3422		5P												● 4,150	311,000	
3423		1.5P												● 4,205	311,000	
3441		9P												▲ 7,240	410,000	
3442		5P												● 7,590	410,000	
3443	1.5P	● 7,600	410,000													
3451	M 95 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	65	250	120	-	65	-	▲ 8,550	376,000	
3452		5P												● 5,900	376,000	
3453		1.5P												● 5,960	376,000	
3471		9P												▲ 4,615	355,000	
3472		5P												● 4,600	355,000	
3473	1.5P	● 4,650	355,000													

次ページへ

呼び Size M100 NEXT



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○												○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M75 ~ M95

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
			精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON
3491	M 100 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	65	JIS2	250	120	-	65	6	D	▲	7,900	464,000
3492		5P														●	7,820	464,000
3493		1.5P														●	7,720	464,000
3501	M 100 × 4	9P	STD	OH4	200	79	94	65	JIS2	200	90	-	65	6	D	▲	6,260	425,000
3502		5P														●	6,480	425,000
3503		1.5P														●	6,240	425,000
3521	M 100 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	65	JIS2	155	60	-	65	6	D	▲	4,900	399,000
3522		5P														●	4,800	399,000
3523		1.5P														●	4,820	399,000

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 - 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 - The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (&c:5P,1.5P).

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1009 を参照下さい。
See p.1009 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

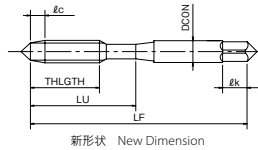
在庫記号について Inventory symbols	
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
	△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

一般用

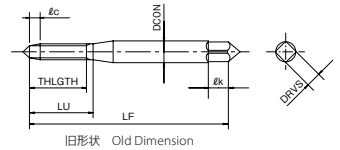
GENERAL APPLICATION

HT

HSS



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)					
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH						首下長 LU	シャンク径 DCON			
3811	No. 0 - 80 UNF	9P	STD	OH1	36	8	-	3	36	13	13.5	3	3	Yes	●	3	3,440				
3812		5P																Yes	●	3	3,440
3813		1.5P																Yes	●	3	3,440
3821	No. 1 - 64 UNC	9P	STD	OH1	36	8	-	3	36	13	13.5	3	3	Yes	●	3	3,010				
3822		5P																Yes	●	3	3,010
3823		1.5P																Yes	●	3	3,010
3831	No. 1 - 72 UNF	9P	STD	OH1	36	8	-	3	36	13	13.5	3	3	Yes	●	3	3,010				
3832		5P																Yes	●	3	3,010
3833		1.5P																Yes	●	3	3,010
3841	No. 2 - 56 UNC	9P	STD	OH1	42	9.5	-	3	42	15	16	3	3	Yes	●	4	2,180				
3842		5P																Yes	●	4	2,180
3843		1.5P																Yes	●	4	2,180
3851	No. 2 - 64 UNF	9P	STD	OH1	42	9.5	-	3	42	15	16	3	3	Yes	●	3	2,180				
3852		5P																Yes	●	3	2,180
3853		1.5P																Yes	●	3	2,180
3871	No. 3 - 48 UNC	9P	STD	OH1	44	9.5	-	3	44	16	21	3	3	Yes	●	3	1,850				
3872		5P																Yes	●	3	1,850
3873		1.5P																Yes	●	3	1,850
3881	No. 3 - 56 UNF	9P	STD	OH1	44	9.5	-	3	44	16	21	3	3	Yes	●	3	1,850				
3882		5P																Yes	●	3	1,850
3883		1.5P																Yes	●	3	1,850
3891	No. 4 - 40 UNC	9P	STD	OH1	44	11	-	3	44	16	21	3	3	Yes	●	4	1,490				
3892		5P																Yes	●	4	1,490
3893		1.5P																Yes	●	4	1,490
3901	No. 4 - 48 UNF	9P	STD	OH1	44	11	-	3	44	16	21	3	3	Yes	●	3	1,490				
3902		5P																Yes	●	3	1,490
3903		1.5P																Yes	●	3	1,490
3911	No. 5 - 40 UNC	9P	STD	OH1	46	11	19	4	46	18	20	4	3	Yes	●	4	1,450				
3912		5P																Yes	●	5	1,450
3913		1.5P																Yes	●	4	1,450
3921	No. 5 - 44 UNF	9P	STD	OH1	46	11	19	4	46	18	20	4	4	Yes	●	4	1,450				
3922		5P																Yes	●	4	1,450
3923		1.5P																Yes	●	4	1,450
3931	No. 6 - 32 UNC	9P	STD	OH2	48	13	21	4	48	18	23	4	3	Yes	●	5	1,420				
3932		5P																Yes	●	5	1,420
3933		1.5P																Yes	●	5	1,420
3951	No. 6 - 40 UNF	9P	STD	OH1	48	13	21	4	48	18	23	4	3	Yes	●	4	1,420				
3952		5P																Yes	●	4	1,420
3953		1.5P																Yes	●	4	1,420
3961	No. 8 - 32 UNC	9P	STD	OH1	52	13	21	5	52	20	22	5	3	Yes	●	8	1,370				
3962		5P																Yes	●	8	1,370
3963		1.5P																Yes	●	8	1,370
3971	No. 8 - 36 UNF	9P	STD	OH1	52	13	21	5	52	20	22	5	3	Yes	●	7	1,370				
3972		5P																Yes	●	7	1,370
3973		1.5P																Yes	●	7	1,370
3981	No. 10 - 24 UNC	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5	60	22	27	5.5	3	Yes	●	9	1,370				
3982		5P																Yes	●	9	1,370
3983		1.5P																Yes	●	9	1,370
3991	No. 10 - 32 UNF	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5	60	22	27	5.5	3	Yes	●	10	1,370				
3992		5P																Yes	●	10	1,370
3993		1.5P																Yes	●	10	1,370
4021	No. 12 - 24 UNC	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5	60	22	22	5.5	3	Yes	●	10	1,490				
4022		5P																Yes	●	10	1,490
4023		1.5P																Yes	●	10	1,490

単位:mm Unit:mm

次ページへ
呼びSize NO.12 ~ 9/16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			

前ページより
FROM 呼びSize NO.0 ~ NO.12

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し セクタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)		
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU	シャンク径 DCON
4031	No.12 - 28 UNF	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5	JIS2	60	22	22	5.5	3	Yes	●	10	1,490
4032		5P													Yes	●	10	1,490
4033		1.5P													Yes	●	10	1,490
4051	1/4 - 20 UNC	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	●	12	1,470
4052		5P													Yes	●	12	1,470
4053		1.5P													Yes	●	12	1,470
4061	1/4 - 28 UNF	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	●	12	1,470
4062		5P													Yes	●	13	1,470
4063		1.5P													Yes	●	13	1,470
4071	1/4 - 32 UNEF	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	58	24	24	6	3	Yes	●	10	2,250
4072		5P													Yes	●	12	2,250
4073		1.5P													Yes	●	12	2,250
4091	5/16 - 18 UNC	9P	STD	OH2	70	22	37	6.1	JIS2	70	30	-	6.1	3	-	●	16	1,950
4092		5P													-	●	17	1,950
4093		1.5P													-	●	18	1,950
4101	5/16 - 24 UNF	9P	STD	OH2	70	22	37	6.1	JIS2	70	30	-	6.1	3	-	●	17	1,950
4102		5P													-	●	17	1,950
4103		1.5P													-	●	18	1,950
4111	5/16 - 32 UNEF	9P	STD	OH2	70	22	37	6.1	JIS2	58	26	-	6.1	3	-	●	17	3,010
4112		5P													-	●	18	3,010
4113		1.5P													-	●	17	3,010
4121	3/8 - 16 UNC	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	35	-	7	4	-	●	25	2,330
4122		5P													-	●	25	2,330
4123		1.5P													-	●	25	2,330
4131	3/8 - 20 UN	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	35	-	7	4	-	●	24	3,440
4132		5P													-	●	24	3,440
4133		1.5P													-	●	24	3,440
4141	3/8 - 24 UNF	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	32	-	7	4	-	●	25	2,330
4142		5P													-	●	25	2,330
4143		1.5P													-	●	25	2,330
4151	3/8 - 32 UNEF	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	60	26	-	7	4	-	●	25	3,760
4152		5P													-	●	26	3,760
4153		1.5P													-	●	26	3,760
4171	7/16 - 14 UNC	9P	STD	OH2	80	29	48	8	JIS2	80	38	-	8	4	-	●	34	3,140
4172		5P													-	●	34	3,140
4173		1.5P													-	●	35	3,140
4181	7/16 - 20 UNF	9P	STD	OH2	80	29	48	8	JIS2	80	38	-	8	4	-	●	36	3,140
4182		5P													-	●	35	3,140
4183		1.5P													-	●	35	3,140
4221	1/2 - 13 UNC	9P	STD	OH2	85	29	48	9	JIS2	85	42	-	9	4	-	●	48	3,780
4222		5P													-	●	48	3,780
4223		1.5P													-	●	48	3,780
4251	1/2 - 20 UNF	9P	STD	OH2	85	29	48	9	JIS2	85	42	-	9	4	-	●	48	3,780
4252		5P													-	●	49	3,780
4253		1.5P													-	●	50	3,780
4301	9/16 - 12 UNC	9P	STD	OH2	90	30	48	10.5	JIS2	90	42	-	10.5	4	-	●	66	5,480
4302		5P													-	●	67	5,480
4303		1.5P													-	●	67	5,480

- 突出しセクタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼びSize 9/16 ~ 1 1/4 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

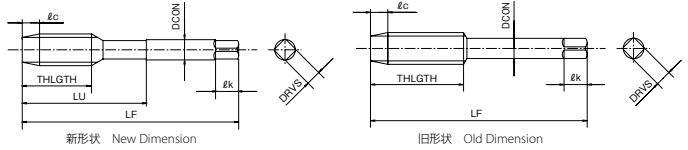
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

HSS



前ページより

FROM 呼び Size NO.12 ~ %₁₆

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出シ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU
4321	9/16 - 18 UNF	9P	STD	OH2	90	30	48	10.5	90	45	-	10.5	4	D	●	67	5,480
4322		5P													●	68	5,480
4323		1.5P													●	68	5,480
4371	5/8 - 11 UNC	9P	STD	OH3	95	37	52	12	95	45	-	12	4	D	●	87	6,010
4372		5P													●	88	6,010
4373		1.5P													●	88	6,010
4401	5/8 - 18 UNF	9P	STD	OH2	95	37	52	12	95	45	-	12	4	D	●	88	6,010
4402		5P													●	90	6,010
4403		1.5P													●	90	6,010
4421	5/8 - 24 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	12	75	35	-	12	4	D	●	88	9,410
4422		5P													●	88	9,410
4423		1.5P													●	88	9,410
4451	3/4 - 10 UNC	9P	STD	OH3	105	37	58	14	105	50	-	14	4	D	●	122	9,050
4452		5P													●	123	9,050
4453		1.5P													●	123	9,050
4471	3/4 - 16 UNF	9P	STD	OH2	95	32	52	14	95	45	-	14	4	D	●	113	9,050
4472		5P													●	113	9,050
4473		1.5P													●	115	9,050
4481	3/4 - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	14	85	42	-	14	4	D	●	113	13,700
4482		5P													●	113	13,700
4483		1.5P													●	113	13,700
4591	7/8 - 9 UNC	9P	STD	OH3	115	45	63	17	115	55	-	17	4	D	●	186	14,200
4592		5P													●	188	14,200
4593		1.5P													●	187	14,200
4611	7/8 - 14 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	17	95	45	-	17	4	D	●	175	14,200
4612		5P													●	175	14,200
4613		1.5P													●	179	14,200
4631	7/8 - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	48	17	90	42	-	17	4	D	●	159	21,600
4632		5P													●	159	21,600
4633		1.5P													●	161	21,600
4711	1 - 8 UNC	9P	STD	OH3	125	45	68	20	125	60	-	20	4	D	●	276	19,800
4712		5P													●	279	19,800
4713		1.5P													●	278	19,800
4721	1 - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	20	95	45	-	20	4	D	●	232	19,800
4722		5P													●	232	19,800
4723		1.5P													●	236	19,800
4731	1 - 14 UNS	9P	STD	OH2	105	37	47	20	95	45	-	20	4	D	●	237	26,400
4732		5P													●	233	26,400
4733		1.5P													●	233	26,400
4771	1 1/16 - 12 UN	9P	STD	OH2	105	37	47	22	95	45	-	22	4	D	●	280	35,200
4772		5P													●	282	35,200
4773		1.5P													●	285	35,200
4791	1 1/8 - 7 UNC	9P	STD	OH3	135	51	72	22	135	65	-	22	4	D	●	372	29,900
4792		5P													●	375	29,900
4793		1.5P													●	377	29,900
4801	1 1/8 - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	22	105	45	-	22	4	D	●	290	29,900
4802		5P													●	290	29,900
4803		1.5P													●	298	29,900
4811	1 1/8 - 8 UN	9P	STD	OH3	135	51	72	22	135	65	-	22	4	D	●	371	32,400
4812		5P													●	373	32,400
4813		1.5P													●	378	32,400
4851	1 1/4 - 7 UNC	9P	STD	OH3	145	51	77	24	145	70	-	24	4	D	●	486	37,100
4852		5P													●	487	37,100
4853		1.5P													●	481	37,100

次ページへ

呼び Size 1 1/4 ~ 2 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○					

前ページより

FROM 呼びSize 9/16 ~ 1 1/4

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センター General Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON					
4861	1 1/4 - 12 UNF	9P	STD	OH3	105	37	47	24	105	45	-	24	-	-	●	350	37,100
4862		5P													●	350	37,100
4863		1.5P													●	353	37,100
4871	1 1/4 - 8 UN	9P	STD	OH3	145	51	77	24	145	70	-	24	-	-	●	489	39,900
4872		5P													●	485	39,900
4873		1.5P													●	493	39,900
4931	1 5/16 - 12 UN	9P	STD	OH2	105	37	47	26	105	45	-	26	-	-	●	401	54,800
4932		5P													●	402	54,800
4933		1.5P													●	401	54,800
4951	1 3/8 - 6 UNC	9P	STD	OH3	155	60	82	26	155	75	-	26	-	-	●	604	46,400
4952		5P													●	610	46,400
4953		1.5P													●	614	46,400
4961	1 3/8 - 8 UN	9P	STD	OH3	155	60	82	26	155	75	-	26	-	-	●	618	48,900
4962		5P													●	622	48,900
4963		1.5P													●	621	48,900
4971	1 3/8 - 12 UNF	9P	STD	OH3	110	39	49	26	110	45	-	26	-	-	●	429	46,400
4972		5P													●	431	46,400
4973		1.5P													●	434	46,400
5001	1 1/2 - 6 UNC	9P	STD	OH3	160	60	85	30	160	78	-	30	-	-	●	791	61,200
5002		5P													●	794	61,200
5003		1.5P													●	809	61,200
5011	1 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	160	60	85	30	160	75	-	30	-	-	●	814	64,300
5012		5P													●	805	64,300
5013		1.5P													●	805	64,300
5021	1 1/2 - 12 UNF	9P	STD	OH3	115	39	49	30	115	45	-	30	-	-	●	572	61,200
5022		5P													●	572	61,200
5023		1.5P													●	570	61,200
5061	1 5/8 - 5 UNS	9P	STD	OH4	175	76	93	32	175	85	-	32	-	-	●	1,019	74,600
5062		5P													●	994	74,600
5063		1.5P													●	983	74,600
5081	1 5/8 - 8 UN	9P	STD	OH3	160	60	85	32	160	80	-	32	-	-	●	928	74,600
5082		5P													●	940	74,600
5083		1.5P													●	930	74,600
5091	1 5/8 - 12 UN	9P	STD	OH3	115	39	49	32	115	45	-	32	-	-	●	671	74,600
5092		5P													●	672	74,600
5093		1.5P													●	672	74,600
5121	1 3/4 - 5 UNC	9P	STD	OH4	175	76	93	35	175	85	-	35	-	-	●	1,148	81,300
5122		5P													●	1,168	81,300
5123		1.5P													●	1,164	81,300
5131	1 3/4 - 8 UN	9P	STD	OH3	175	67	93	35	175	85	-	35	-	-	●	1,183	88,200
5132		5P													●	1,184	88,200
5133		1.5P													●	1,189	88,200
5141	1 3/4 - 12 UN	9P	STD	OH3	120	39	49	35	120	45	-	35	-	-	●	808	81,300
5142		5P													●	808	81,300
5143		1.5P													●	811	81,300
5231	2 - 4 1/2 UNC	9P	STD	OH4	195	79	103	40	195	92	-	40	-	-	●	1,702	118,000
5232		5P													●	1,730	118,000
5233		1.5P													●	1,756	118,000

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

呼びSize 2~4 NEXT

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
---	---

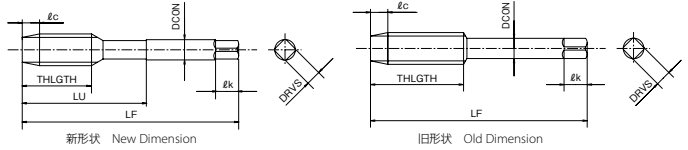
G-LIST No. | TH1062

一般用

GENERAL APPLICATION

HT

HSS



前ページより

FROM 呼び Size 1 1/4 ~ 2

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϵ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON					
5251	2 - 8 UN	9P	STD	OH3	185	67	93	40	185	85	-	40	4	D	●	1,695	129,000
5252		5P													●	1,670	129,000
5253		1.5P													●	1,694	129,000
5261	2 - 12 UN	9P	STD	OH3	130	39	49	40	130	45	-	40	4	D	●	1,161	118,000
5262		5P													●	1,166	118,000
5263		1.5P													●	1,172	118,000
5291	2 1/4 - 4 1/2 UNC	9P	STD	OH4	205	79	108	44	205	95	-	44	4	D	●	2,243	141,000
5292		5P													●	2,272	141,000
5293		1.5P													●	2,251	141,000
5331	2 1/2 - 4 UNC	9P	STD	OH4	225	89	119	48	225	105	-	48	4	D	●	2,882	195,000
5332		5P													●	2,970	195,000
5333		1.5P													●	2,950	195,000
5341	2 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	200	76	103	48	200	85	-	48	4	D	●	2,627	213,000
5342		5P													●	2,642	213,000
5343		1.5P													●	2,633	213,000
5361	2 3/4 - 8 UN	9P	STD	OH3	210	76	103	55	210	90	-	55	4	D	●	3,481	258,000
5362		5P													●	3,501	258,000
5363		1.5P													●	3,515	258,000
5371	3 - 4 UNC	9P	STD	OH4	245	89	130	58	245	115	-	58	4	D	●	4,568	282,000
5372		5P													●	4,586	282,000
5373		1.5P													●	4,607	282,000
5381	3 - 8 UN	9P	STD	OH3	220	76	103	58	220	90	-	58	4	D	●	4,140	307,000
5382		5P													●	4,277	307,000
5383		1.5P													●	4,260	307,000
5391	3 1/2 - 4 UNC	9P	STD	OH4	265	89	140	60	265	120	-	60	6	D	●	6,820	425,000
5392		5P													●	6,840	425,000
5393		1.5P													●	6,860	425,000
5401	3 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	240	79	106	60	240	95	-	60	6	D	●	6,140	464,000
5402		5P													●	6,060	464,000
5403		1.5P													●	6,080	464,000
5421	4 - 4 UNC	9P	STD	OH4	275	89	146	65	275	120	-	65	6	D	●	9,000	557,000
5422		5P													●	8,800	557,000
5423		1.5P													●	8,580	557,000
5431	4 - 8 UN	9P	STD	OH3	255	79	106	65	255	115	-	65	6	D	●	8,460	607,000
5432		5P													●	8,000	607,000
5433		1.5P													●	8,180	607,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵ_k , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵ_k and width DRVS.

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオンラインで閲覧可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼		高炭素鋼		合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
HT		○												○				○												

HSS

ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	単位:mm Unit:mm		
																										在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5441	W 1/8 - 40		9P						Yes	●	4	1,380	5581	W 1 1/4 - 7		9P						—	△	484	37,800	△	484	37,800
5442	W 1/8 - 40		5P	46	18	—	4		Yes	●	4	1,380	5582	W 1 1/4 - 7		5P	145	70	—	24		—	△	484	37,800	△	484	37,800
5443	W 1/8 - 40		1.5P						Yes	●	4	1,380	5583	W 1 1/4 - 7		1.5P						—	△	484	37,800	△	484	37,800
5451	W 5/32 - 32		9P						Yes	●	7	1,310	5591	W 1 1/8 - 6		9P						—	△	596	46,400	△	596	46,400
5452	W 5/32 - 32		5P	52	20	—	5		Yes	●	7	1,310	5592	W 1 1/8 - 6		5P	155	75	—	26		—	△	596	46,400	△	596	46,400
5453	W 5/32 - 32		1.5P						Yes	●	7	1,310	5593	W 1 1/8 - 6		1.5P						—	△	596	46,400	△	596	46,400
5461	W 3/16 - 24		9P						Yes	●	10	1,310	5601	W 1 1/2 - 6		9P						—	△	776	61,200	△	776	61,200
5462	W 3/16 - 24		5P	60	22	—	5.5		Yes	●	10	1,310	5602	W 1 1/2 - 6		5P	160	78	—	30		—	△	777	61,200	△	777	61,200
5463	W 3/16 - 24		1.5P						Yes	●	10	1,310	5603	W 1 1/2 - 6		1.5P						—	△	779	61,200	△	779	61,200
5471	W 1/4 - 20		9P						Yes	●	13	1,470	5611	W 1 1/8 - 5		9P						—	△	980	67,400	△	980	67,400
5472	W 1/4 - 20		5P	62	24	—	6		Yes	●	13	1,470	5612	W 1 1/8 - 5		5P	170	82	—	32		—	△	951	67,400	△	951	67,400
5473	W 1/4 - 20		1.5P						Yes	●	13	1,470	5613	W 1 1/8 - 5		1.5P						—	△	974	67,400	△	974	67,400
5481	W 5/16 - 18		9P						—	●	17	1,950	5621	W 1 3/4 - 5		9P						—	△	1,165	83,400	△	1,165	83,400
5482	W 5/16 - 18		5P	70	30	—	6.1		—	●	17	1,950	5622	W 1 3/4 - 5		5P	175	85	—	35		—	△	1,167	83,400	△	1,167	83,400
5483	W 5/16 - 18		1.5P						—	●	17	1,950	5623	W 1 3/4 - 5		1.5P						—	△	1,157	83,400	△	1,157	83,400
5491	W 3/8 - 16		9P						—	●	25	2,330	5631	W 1 7/8 - 4 1/2		9P						—	△	1,403	96,600	△	1,403	96,600
5492	W 3/8 - 16		5P	75	35	—	7		—	●	25	2,330	5632	W 1 7/8 - 4 1/2		5P	185	90	—	38		—	△	1,397	96,600	△	1,397	96,600
5493	W 3/8 - 16		1.5P						—	●	25	2,330	5633	W 1 7/8 - 4 1/2		1.5P						—	△	1,420	96,600	△	1,420	96,600
5501	W 7/16 - 14		9P						—	●	34	3,140	5641	W 2 - 4 1/2		9P						—	△	1,700	121,000	△	1,700	121,000
5502	W 7/16 - 14		5P	80	38	—	8		—	●	35	3,140	5642	W 2 - 4 1/2		5P	195	92	—	40		—	△	1,726	121,000	△	1,726	121,000
5503	W 7/16 - 14		1.5P						—	●	34	3,140	5643	W 2 - 4 1/2		1.5P						—	△	1,719	121,000	△	1,719	121,000
5511	W 1/2 - 12		9P						—	●	48	3,780	5651	W 2 1/8 - 4		9P						—	△	2,134	141,000	△	2,134	141,000
5512	W 1/2 - 12		5P	85	42	—	9		—	●	49	3,780	5652	W 2 1/8 - 4		5P	210	100	—	44		—	△	2,165	141,000	△	2,165	141,000
5513	W 1/2 - 12		1.5P						—	●	49	3,780	5653	W 2 1/8 - 4		1.5P						—	△	2,142	141,000	△	2,142	141,000
5521	W 9/16 - 12		9P						—	●	66	5,480	5661	W 2 1/4 - 4		9P						—	△	2,326	137,000	△	2,326	137,000
5522	W 9/16 - 12		5P	90	42	—	10.5		—	●	67	5,480	5662	W 2 1/4 - 4		5P	210	100	—	44		—	△	2,308	137,000	△	2,308	137,000
5523	W 9/16 - 12		1.5P						—	●	67	5,480	5663	W 2 1/4 - 4		1.5P						—	△	2,277	137,000	△	2,277	137,000
5531	W 5/8 - 11		9P						—	●	86	6,010	5671	W 2 3/8 - 4		9P						—	△	2,696	178,000	△	2,696	178,000
5532	W 5/8 - 11		5P	95	45	—	12		—	●	87	6,010	5672	W 2 3/8 - 4		5P	225	105	—	46		—	△	2,607	178,000	△	2,607	178,000
5533	W 5/8 - 11		1.5P						—	●	88	6,010	5673	W 2 3/8 - 4		1.5P						—	△	2,657	178,000	△	2,657	178,000
5541	W 3/4 - 10		9P						—	●	123	9,050	5681	W 2 1/2 - 4		9P						—	△	2,908	191,000	△	2,908	191,000
5542	W 3/4 - 10		5P	105	50	—	14		—	●	124	9,050	5682	W 2 1/2 - 4		5P	225	105	—	48		—	△	2,925	191,000	△	2,925	191,000
5543	W 3/4 - 10		1.5P						—	●	124	9,050	5683	W 2 1/2 - 4		1.5P						—	△	2,933	191,000	△	2,933	191,000
5551	W 7/8 - 9		9P						—	●	184	14,200	5691	W 2 3/4 - 3 1/2		9P						—	△	3,867	235,000	△	3,867	235,000
5552	W 7/8 - 9		5P	115	55	—	17		—	●	183	14,200	5692	W 2 3/4 - 3 1/2		5P	235	110	—	55		—	△	3,772	235,000	△	3,772	235,000
5553	W 7/8 - 9		1.5P						—	●	186	14,200	5693	W 2 3/4 - 3 1/2		1.5P						—	△	3,894	235,000	△	3,894	235,000
5561	W 1 - 8		9P						—	●	273	19,800	5701	W 2 7/8 - 3 1/2		9P						—	△	4,442	262,000	△	4,442	262,000
5562	W 1 - 8		5P	125	60	—	20		—	●	277	19,800	5702	W 2 7/8 - 3 1/2		5P	250	115	—	56		—	△	4,489	262,000	△	4,489	262,000
5563	W 1 - 8		1.5P						—	●	277	19,800	5703	W 2 7/8 - 3 1/2		1.5P						—	△	4,437	262,000	△	4,437	262,000
5571	W 1 1/8 - 7		9P						—	△	366	30,700	5711	W 3 - 3 1/2		9P						—	△	4,967	278,000	△	4,967	278,000
5572	W 1 1/8 - 7		5P	135	65	—	22		—	△	363	30,700	5712	W 3 - 3 1/2		5P	250	115	—	58		—	△	4,712	278,000	△	4,712	278,000
5573	W 1 1/8 - 7		1.5P						—	△	375	30,700	5713	W 3 - 3 1/2		1.5P						—	△	4,635	278,000	△	4,635	278,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP

G-LIST No. | TH1062

一般用
GENERAL APPLICATION

HT

HSS

ねじの種類 : SM

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Includes sub-headers for Round Tap, Standard General Tap, Item Specific Standard General Tap, Tap Blank, and various tap types like Spiral Fluted Tap, Spiral Pointed Tap, Hand Tap, etc.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 &math;Lk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Includes sub-headers for Round Tap, Standard General Tap, Item Specific Standard General Tap, Tap Blank, and various tap types like Spiral Fluted Tap, Spiral Pointed Tap, Hand Tap, etc.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length &math;Lk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

DSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

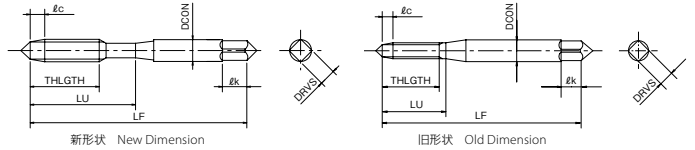
在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用(左ねじ)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS



ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm									
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
5881		9P	STD	OH1	34	7	-	3	34	11	11.5	3	3	Yes	▲	3	3,710				
5882	M 1.4 × 0.3 -L	5P																Yes	●	3	3,710
5883		1.5P																Yes	●	3	3,710
6011		9P																Yes	▲	3	3,710
6012	M 1.7 × 0.35 -L	5P																Yes	●	3	3,710
6013		1.5P																Yes	●	3	3,710
6041		9P																Yes	▲	3	2,670
6042	M 2 × 0.4 -L	5P																Yes	●	3	2,670
6043		1.5P																Yes	●	3	2,670
6061		9P																Yes	▲	3	4,220
6062	M 2 × 0.25 -L	5P																Yes	●	3	4,220
6063		1.5P																Yes	●	3	4,220
6091		9P																Yes	▲	3	2,490
6092	M 2.3 × 0.4 -L	5P																Yes	●	3	2,490
6093		1.5P																Yes	●	3	2,490
6111		9P																Yes	▲	3	3,960
6112	M 2.3 × 0.25 -L	5P																Yes	●	3	3,960
6113		1.5P																Yes	●	3	3,960
6141		9P																Yes	▲	3	1,900
6142	M 2.6 × 0.45 -L	5P																Yes	●	3	1,900
6143		1.5P	Yes	●	3	1,900															
6161		9P	Yes	▲	5	1,500															
6162	M 3 × 0.6 -L	5P	STD	OH2	46	11	19	4	46	18	20	4	3	D	▲	4	1,500				
6163		1.5P																Yes	●	4	1,500
6171		9P																Yes	▲	4	1,500
6172	M 3 × 0.5 -L	5P																Yes	●	5	1,500
6173		1.5P																Yes	●	4	1,500
6181		9P																Yes	▲	5	2,410
6182	M 3 × 0.35 -L	5P																Yes	●	4	2,410
6183		1.5P																Yes	●	4	2,410
6191		9P																Yes	▲	5	1,640
6192	M 3.5 × 0.6 -L	5P																Yes	●	5	1,640
6193		1.5P																Yes	●	5	1,640
6211		9P																Yes	▲	6	1,450
6212	M 4 × 0.75 -L	5P																Yes	●	7	1,450
6213		1.5P																Yes	●	7	1,450
6231		9P																Yes	▲	8	1,450
6232	M 4 × 0.7 -L	5P																Yes	●	8	1,450
6233		1.5P																Yes	●	8	1,450
6241		9P																Yes	▲	7	2,140
6242	M 4 × 0.5 -L	5P																Yes	●	8	2,140
6243		1.5P																Yes	●	7	2,140
6251		9P	Yes	▲	8	1,780															
6252	M 4.5 × 0.75 -L	5P	Yes	●	8	1,780															
6253		1.5P	Yes	●	8	1,780															

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

▲=The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD(ℓc:5P,1.5P).

呼び Size M5 ~ M10 NEXT 次ページへ

被削材 Work Material	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Steel	高炭素鋼 Steel	合金鋼 Alloy Steel																	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																	
HT		○																			

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

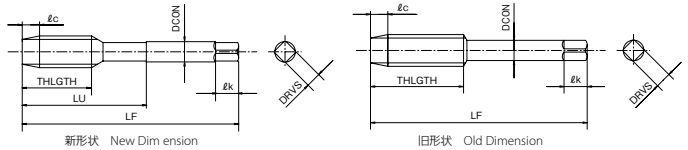
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用(左ねじ)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS



前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M4.5

ねじの種類: M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU	シャンク径 DCON
6271	M 5 × 0.9 -L	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5	3	Yes	▲	10	1,480
6272		5P													Yes	●	10	1,480
6273		1.5P													Yes	●	10	1,480
6281		9P													Yes	▲	10	1,480
6282		5P													Yes	●	10	1,480
6283	1.5P	Yes	●	10	1,480													
6291	M 5 × 0.75 -L	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5	3	Yes	▲	10	2,330
6292		5P													Yes	●	10	2,330
6293		1.5P													Yes	●	10	2,330
6301	M 5 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	60	15	24	5.5		52	15	20	5.5	3	Yes	▲	10	2,330
6302		5P													Yes	●	10	2,330
6303		1.5P													Yes	●	10	2,330
6321		9P													Yes	▲	10	2,330
6322		5P													Yes	●	10	2,330
6323	1.5P	Yes	●	10	2,330													
6351	M 6 × 1 -L	9P	STD	OH2	62	19	29	6		62	24	24	6	3	Yes	▲	12	1,760
6352		5P													Yes	●	12	1,760
6353		1.5P													Yes	●	12	1,760
6361		9P													Yes	▲	12	2,260
6362		5P													Yes	●	12	2,260
6363	1.5P	Yes	●	12	2,260													
6371	M 6 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	62	15	29	6		55	15	15	6	3	Yes	▲	12	2,490
6372		5P													Yes	●	12	2,490
6373		1.5P													Yes	●	12	2,490
6381	M 7 × 1 -L	9P	STD	OH2	65	19	33	6.2		65	26	-	6.2	3	-	▲	15	2,090
6382		5P													-	●	15	2,090
6383		1.5P													-	●	15	2,090
6411		9P													-	▲	17	2,270
6412		5P													-	●	18	2,270
6413	1.5P	-	●	18	2,270													
6421	M 8 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	70	22	37	6.2	JIS2	70	30	-	6.2	4	-	▲	17	2,820
6422		5P													-	●	18	2,820
6423		1.5P													-	●	17	2,820
6431		9P													-	▲	17	3,280
6432		5P													-	●	18	3,280
6433	1.5P	-	●	17	3,280													
6441	M 8 × 0.75 -L	9P	STD	OH1	70	20	35	6.2		62	20	-	6.2	3	-	▲	17	3,800
6442		5P													-	●	17	3,800
6443		1.5P													-	●	17	3,800
6451		9P													-	▲	22	2,820
6452		5P													-	●	22	2,820
6453	1.5P	-	●	22	2,820													
6461	M 9 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	72	22	38	7		72	30	-	7	4	-	▲	23	3,710
6462		5P													-	●	23	3,710
6463		1.5P													-	●	23	3,710
6481		9P													-	▲	25	2,820
6482		5P													-	●	26	2,820
6483	1.5P	-	●	26	2,820													
6491	M 10 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	75	24	41	7		75	32	-	7	3	-	▲	26	2,820
6492		5P													-	●	26	2,820
6493		1.5P													-	●	26	2,820
6501		9P													-	▲	25	3,710
6502		5P													-	●	26	3,710
6503	1.5P	-	●	25	3,710													
6511	M 10 × 1 -L	9P	STD	OH2	75	24	41	7		70	30	-	7	3	-	▲	22	4,350
6512		5P													-	●	26	4,350
6513		1.5P													-	●	22	4,350

次ページへ
呼び Size M11 ~ M16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ Aluminum Alloy Casting	マグネシウム Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	Ni基 Nickel Alloy	熱硬化性 Thermo Setting Plastic	熱可塑性 Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M5 ~ M10

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センター General Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU	シャンク径 DCON
6531	M 11 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	80	25	48	8	JIS2	80	38	-	8	4	D	▲	33	4,220
6532		5P														●	35	4,220
6533		1.5P														●	34	4,220
6581	M 12 × 1.75 -L	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	-	8.5	4	D	▲	40	4,070
6582		5P														●	40	4,070
6583		1.5P														●	40	4,070
6591	M 12 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	-	8.5	4	D	▲	40	4,070
6592		5P														●	41	4,070
6593		1.5P														●	40	4,070
6601	M 12 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	80	38	-	8.5	4	D	▲	40	4,070
6602		5P														●	41	4,070
6603		1.5P														●	41	4,070
6611	M 12 × 1 -L	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	70	30	-	8.5	4	D	▲	40	5,050
6612		5P														●	41	5,050
6613		1.5P														●	40	5,050
6641	M 13 × 1.75 -L	9P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	88	42	-	9.5	4	D	▲	54	8,020
6642		5P														●	54	8,020
6643		1.5P														●	56	8,020
6651	M 13 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	85	42	-	9.5	4	D	▲	56	8,020
6652		5P														●	55	8,020
6653		1.5P														●	51	8,020
6701	M 14 × 2 -L	9P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	-	10.5	4	D	▲	67	5,700
6702		5P														●	67	5,700
6703		1.5P														●	64	5,700
6711	M 14 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	-	10.5	4	D	▲	65	5,700
6712		5P														●	67	5,700
6713		1.5P														●	67	5,700
6721	M 14 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	-	10.5	4	D	▲	65	6,930
6722		5P														●	66	6,930
6723		1.5P														●	65	6,930
6731	M 14 × 1 -L	9P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	70	30	-	10.5	4	D	▲	66	7,070
6732		5P														●	67	7,070
6733		1.5P														●	66	7,070
6761	M 15 × 2 -L	9P	STD	OH2	95	30	48	10.5	JIS2	90	42	-	10.5	4	D	▲	73	9,840
6762		5P														●	72	9,840
6763		1.5P														●	74	9,840
6771	M 15 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	95	30	52	10.5	JIS2	90	42	-	10.5	4	D	▲	73	9,840
6772		5P														●	72	9,840
6773		1.5P														●	70	9,840
6791	M 15 × 1 -L	9P	STD	OH2	95	30	50	10.5	JIS2	70	30	-	10.5	4	D	▲	73	10,500
6792		5P														●	73	10,500
6793		1.5P														●	73	10,500
6811	M 16 × 2 -L	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	4	D	▲	91	7,350
6812		5P														●	92	7,350
6813		1.5P														●	94	7,350
6821	M 16 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	4	D	▲	92	7,350
6822		5P														●	94	7,350
6823		1.5P														●	94	7,350

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 ▲=この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
 ▲= The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

呼びSize M16 ~ M22 NEXT

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <p>● = 標準在庫品 Standard stock item</p> <p>○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item</p> <p>□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.</p>	<p>▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item</p> <p>△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item</p>
---	---

一般用(左ねじ)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

ドリル
SYSTEM

タップ
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

滑り加工
SLIDING DIE

品間製品
INTERMEDIATE PRODUCTS

素子
ANODE

スレッドミル
THREAD MILL

溝なし
FLUTELESS TAP

スパイラル
SPIRAL FLUTED TAP

ポイント
SPIRAL POINTED TAP

ハンド
HAND TAP

管用テーパ
TAPER PIPE THREADS (UK)

管用平行
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

管用テーパ
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

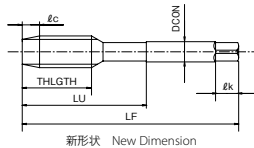
管用平行
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

インサート
INSERT SCREW THREAD TAP

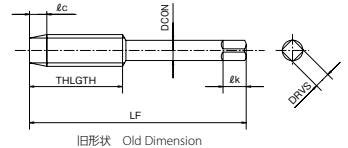
ナット
NUT TAP

マシニング
MACHINING CENTER TAP

ドリル
DRILL TAP



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M11 ~ M16

ねじの種類 : M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出シ センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU
6831	M 16 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	-	▲	86	11,300
6832		5P													●	92	11,300
6833		1.5P													●	92	11,300
6841	9P	▲													94	9,150	
6842	5P	●													94	9,150	
6843	1.5P	●													94	9,150	
6881	M 17 × 2 -L	9P		OH2	100	32	52	13		95	45	-	13	-	▲	110	12,400
6882		5P													●	97	12,400
6883		1.5P													●	94	12,400
6891	9P	▲													98	12,400	
6892	5P	●													99	12,400	
6893	1.5P	●													100	12,400	
6901	M 17 × 1 -L	9P	OH3	95	30	50	13	80	30	-	13	-	▲	95	14,800		
6902		5P											●	95	14,800		
6903		1.5P											●	95	14,800		
6931	9P	▲											111	10,300			
6932	5P	●											111	10,300			
6933	1.5P	●											113	10,300			
6941	M 18 × 2 -L	9P	OH3	100	37	55	14	100	48	-	14	-	▲	113	12,800		
6942		5P											●	113	12,800		
6943		1.5P											▲	113	12,800		
6951	9P	▲											106	10,300			
6952	5P	●											115	10,300			
6953	1.5P	●											113	10,300			
6961	M 18 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	100	37	55	14	95	45	-	14	-	▲	99	15,900	
6962		5P												●	115	15,900	
6963		1.5P												●	115	15,900	
6971	9P	▲												108	15,900		
6972	5P	●												108	15,900		
6973	1.5P	●												108	15,900		
7001	M 19 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	105	37	58	14	105	50	-	14	-	▲	119	17,000	
7002		5P												●	121	17,000	
7003		1.5P												●	121	17,000	
7011	9P	▲												110	18,400		
7012	5P	●												124	18,400		
7013	1.5P	●												124	18,400		
7031	M 19 × 1.5 -L	9P	STD	OH3	105	37	58	14	95	45	-	14	-	▲	122	17,000	
7032		5P												●	123	17,000	
7033		1.5P												●	124	17,000	
7041	9P	▲												136	13,100		
7042	5P	●												138	13,100		
7043	1.5P	●												139	13,100		
7071	M 20 × 2 -L	9P	STD	OH3	105	37	58	15	95	45	-	15	-	▲	137	16,500	
7072		5P												●	140	16,500	
7073		1.5P												●	140	16,500	
7081	9P	▲												140	13,100		
7082	5P	●												142	13,100		
7083	1.5P	●												142	13,100		
7101	M 20 × 1 -L	9P	STD	OH2	95	30	51	15	80	30	-	15	-	▲	126	18,200	
7102		5P												●	128	18,200	
7103		1.5P												●	127	18,200	
7161	9P	▲												184	17,000		
7162	5P	●												185	17,000		
7163	1.5P	●												186	17,000		
7171	M 22 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	115	38	63	17	115	55	-	17	-	▲	152	21,500	
7172		5P												●	188	21,500	
7173		1.5P												●	186	21,500	

呼び Size M22 ~ M36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M16~M22

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センター General Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU					
7181	M 22 × 1.5 -L	9P	STD	OH3	115	38	63	17	95	45	-	17	-	-	▲	187	17,000
7182		5P													●	188	17,000
7183		1.5P													●	189	17,000
7191		9P													▲	165	23,000
7192	M 22 × 1 -L	5P	STD	OH2	95	30	45	17	85	30	-	17	-	-	●	159	23,000
7193		1.5P													●	159	23,000
7251		9P													▲	241	21,400
7252		M 24 × 3 -L													5P		120
7253	1.5P		●	237	21,400												
7261	9P		▲	244	27,400												
7262	M 24 × 2 -L		5P		120	45	66	19	95	45	-	19	-	-	●		
7263		1.5P	●												240	27,400	
7271		9P	▲												240	21,400	
7272		M 24 × 1.5 -L	5P													120	45
7273	1.5P		●	244	21,400												
7311	9P		▲	202	26,200												
7312	M 25 × 1.5 -L		5P		130	45	71	19	95	45	-	19	-	-			
7313		1.5P	●												277	26,200	
7341		9P	▲												300	27,800	
7342		M 26 × 1.5 -L	5P													130	45
7343	1.5P		●	299	27,800												
7371	9P		▲	306	29,500												
7372	M 27 × 3 -L		5P		130	45	71	20	130	62	-	20	-	-			
7373		1.5P	●												315	29,500	
7381		9P	▲												233	33,200	
7382		M 27 × 2 -L	5P													130	45
7383	1.5P		●	313	33,200												
7391	9P		▲	236	29,500												
7392	M 27 × 1.5 -L		5P	STD	OH3	130	45	71	20	95	45	-	20	-			
7393		1.5P	●												314	29,500	
7421		9P	▲												260	34,100	
7422		M 28 × 1.5 -L	5P													130	45
7423	1.5P		●	355	34,100												
7451	9P		▲	400	38,000												
7452	M 30 × 3.5 -L		5P		135	51	74	23	135	65	-	23	-	-			
7453		1.5P	●												408	38,000	
7471		9P	▲												406	43,500	
7472		M 30 × 2 -L	5P													135	45
7473	1.5P		●	411	43,500												
7481	9P		▲	408	38,000												
7482	M 30 × 1.5 -L		5P		130	45	60	23	105	45	-	23	-	-			
7483		1.5P	●												409	38,000	
7511		9P	▲												354	45,300	
7512		M 32 × 1.5 -L	5P													105	37
7513	1.5P		●	354	45,300												
7541	9P		▲	512	43,300												
7542	M 33 × 3.5 -L		5P		145	51	76	25	145	70	-	25	-	-			
7543		1.5P	●												521	43,300	
7571		9P	▲												683	50,500	
7572		M 36 × 4 -L	5P													155	57
7573	1.5P		●	688	50,500												

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

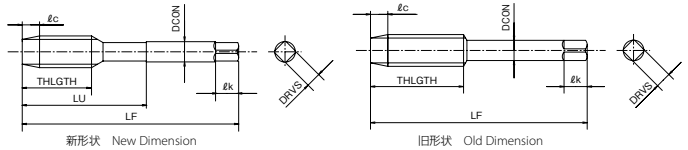
1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲= The product has been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

HSS



新形状 New Dimension

旧形状 Old Dimension

ねじの種類 : U(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm								
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
14211	1/4- 20UNC - L	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	△	13	2,090		
14212		5P													Yes	△	13	2,090		
14213		1.5P													Yes	△	13	2,090		
14221	1/4- 28UNF - L	9P			62	19	29	6		6	62	24	24	6	6	3	Yes	△	13	2,090
14222		5P															Yes	△	13	2,090
14223		1.5P															Yes	△	13	2,090
14251	5/16- 18UNC - L	9P			70	22	37	6.1		6.1	70	30	-	6.1	6.1	-	Yes	△	17	2,740
14252		5P															-	△	17	2,740
14253		1.5P															-	△	17	2,740
14261	5/16- 24UNF - L	9P			70	22	37	6.1		6.1	70	30	-	6.1	6.1	-	Yes	△	17	2,740
14262		5P															-	△	17	2,740
14263		1.5P															-	△	17	2,740
14281	3/8- 16UNC - L	9P			75	24	41	7		7	75	35	-	7	7	-	Yes	△	24	3,410
14282		5P															-	△	25	3,410
14283		1.5P															-	△	25	3,410
14301	3/8- 24UNF - L	9P	75	24	41	7	7	75	32	-	7	7	-	Yes	△	24	3,410			
14302		5P												-	△	25	3,410			
14303		1.5P												-	△	25	3,410			
14341	1/2- 13UNC - L	9P	85	29	48	9	9	85	42	-	9	9	-	Yes	△	49	5,460			
14342		5P												-	△	48	5,460			
14343		1.5P												-	△	47	5,460			
14361	1/2- 20UNF - L	9P	85	29	48	9	9	85	42	-	9	9	-	Yes	△	50	5,460			
14362		5P												-	△	49	5,460			
14363		1.5P												-	△	49	5,460			
14391	5/8- 11UNC - L	9P	95	37	52	12	12	95	45	-	12	12	4	Yes	△	84	8,600			
14392		5P												-	△	86	8,600			
14393		1.5P												-	△	87	8,600			
14401	5/8- 18UNF - L	9P	95	37	52	12	12	95	45	-	12	12	-	Yes	△	87	8,600			
14402		5P												-	△	88	8,600			
14403		1.5P												-	△	90	8,600			
14421	3/4- 10UNC - L	9P	105	37	58	14	14	105	50	-	14	14	-	Yes	△	119	13,000			
14422		5P												-	△	122	13,000			
14423		1.5P												-	△	123	13,000			
14431	3/4- 16UNF - L	9P	95	32	52	14	14	95	45	-	14	14	-	Yes	△	111	13,000			
14432		5P												-	△	114	13,000			
14433		1.5P												-	△	114	13,000			
14451	7/8- 9UNC - L	9P	115	45	63	17	17	115	55	-	17	17	-	Yes	△	174	20,100			
14452		5P												-	△	189	20,100			
14453		1.5P												-	△	185	20,100			
14471	7/8- 14UNF - L	9P	105	37	47	17	17	95	45	-	17	17	-	Yes	△	179	20,100			
14472		5P												-	△	178	20,100			
14473		1.5P												-	△	177	20,100			

次ページへ
呼び Size 1 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size 1/4 ~ 7/8

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH						首下長 LU	シャンク径 DCON
14501	1 - 8UNC - L	9P	STD	OH3	125	45	68	20	JIS2	125	60	-	20	4	D	△	271	27,800
14502		5P														△	280	27,800
14503		1.5P														△	276	27,800
14521	1 - 12UNF - L	9P	STD	OH2	105	37	47	20	JIS2	95	45	-	20	4	D	△	233	27,800
14522		5P														△	234	27,800
14523		1.5P														△	205	27,800

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

G-LIST No. | TH1062

一般用(左ねじ)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT

HSS

ねじの種類 : W(L)

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for various thread sizes like W 1/8 - 40 - L, W 3/16 - 24 - L, etc.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for various thread sizes like W 5/8 - 11 - L, W 3/4 - 10 - L, etc.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

- 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ 商品シリーズ Parts & Supply series
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details

OSG デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

Table with columns: 被削材, 低炭素鋼, 中炭素鋼, 高炭素鋼, 合金鋼, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, ダクタイル鋳鉄, 銅, 黄銅, 黄銅鋳物, 青銅, アルミ圧延材, アルミ合金鋳物, マグネシウム合金鋳物, 亜鉛合金鋳物, チタン合金, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Includes row for HT.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

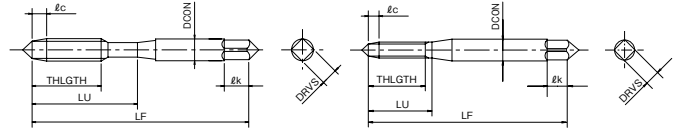
一般用4溝

GENERAL APPLICATION (4 FLUTES)

HT-4F



HSS



新形状 New Dimension

旧形状 Old Dimension

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGLTH						首下長 LU	シャンク径 DCON
22711	M 4 × 0.7	5P	STD	OH2	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	4	D	▲	8	1,380
22712		1.5P														▲	7	1,380
22717	M 5 × 0.8	5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5			▲	10	1,430
22718		1.5P														▲	10	1,430
22721	M 6 × 1	5P			62	19	29	6		62	24	24	6			▲	12	1,500
22722		1.5P														▲	12	1,500

単位:mm Unit:mm

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(P.701)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (p.701).



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT-4F																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

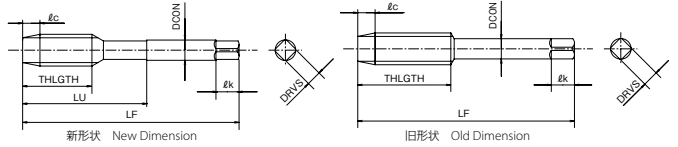
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1009

一般用3溝

GENERAL APPLICATION (3 FLUTES)

HT-3F



HSS

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension			旧形状 Old Dimension			溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)																								
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF						ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON																						
22727	M 8 × 1.25	5P	STD	OH2	70	22	6.2	JIS2	70	30	6.2	3	D	▲	18	2,180																						
22728		1.5P												▲	18	2,180																						
22733	5P	▲												27	2,780																							
22734	1.5P	▲												27	2,780																							
22737	M 10 × 1.25	5P												75	24	7	75	32	7	75	32	7	3	D	▲	27	2,780											
22738		1.5P																							▲	27	2,780											
22743	M 12 × 1.75	5P												82	29	8.5	82	38	8.5	82	38	8.5	3	D	▲	41	3,800											
22744		1.5P																							▲	40	3,800											
22749	5P	▲																							41	3,800												
22750	1.5P	▲																							41	3,800												
22753	M 12 × 1.5	5P																							82	29	8.5	82	38	8.5	82	38	8.5	3	D	▲	41	3,800
22754		1.5P																																		▲	34	3,800

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(P.701)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (p.701).



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	C	CO.25%	CO.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSc	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
HT-3F	○														○						○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

オーバサイズ用

OVERSIZED

EX-OST

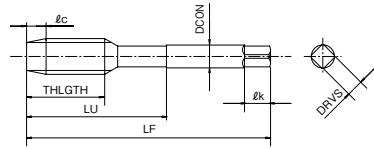


HSSE



ハンドタップ(HT) よりオーバサイズの為、縮小しやすい被削材において長寿命でJIS2級めねじが加工できます。

This oversize hand tap can cut JIS grade 2 threads and maintain a long tool life.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9150	M 3 × 0.5	STD+2	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	B	●	4,140
9151		STD+2		5P						Yes	B	●	4,140
9153		STD+3	1.5P	Yes						D	●	4,350	
9154		STD+3	1.5P	Yes						D	●	4,350	
9170	M 4 × 0.7	STD+1	OH3	5P	52	13	21	5	3	Yes	B	●	7,1090
9171		STD+1		1.5P						Yes	B	●	7,1090
9173		STD+2	5P	Yes						D	●	8,1290	
9174		STD+2	1.5P	Yes						D	●	8,1290	
9190	M 5 × 0.8	STD+1	OH4	5P	60	16	24	5.5	3	Yes	B	●	10,1120
9191		STD+1		1.5P						Yes	B	●	10,1120
9193		STD+2	5P	Yes						D	●	10,1320	
9194		STD+2	1.5P	Yes						D	●	11,1320	
9200	M 6 × 1	STD+1	OH3	5P	62	19	29	6	3	Yes	B	●	12,1190
9201		STD+1		1.5P						Yes	B	●	12,1190
9203		STD+2	5P	Yes						D	●	12,1420	
9204		STD+2	1.5P	Yes						D	●	12,1420	
9210	M 8 × 1.25	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2	3	—	B	●	17,1740
9211		STD+1		1.5P						—	B	●	17,1740
9213		STD+2	5P	—						D	●	18,2030	
9214		STD+2	1.5P	—						D	●	18,2030	
9220	M 8 × 1	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2	3	—	D	●	17,2990
9221		STD+1		1.5P						—	D	●	18,2990
9433		STD+2	5P	—						B	●	25,2230	
9434		STD+2	1.5P	—						B	●	25,2230	
9436	M10×1.5	STD+3	OH5	5P	75	24	41	7	3	—	D	●	25,2580
9437		STD+3		1.5P						—	D	●	25,2580
9443		STD+2	5P	—						B	●	25,2230	
9444		STD+2	1.5P	—						B	●	25,2230	
9446	M10×1.25	STD+3	OH5	5P	75	24	41	7	4	—	D	●	25,2580
9447		STD+3		1.5P						—	D	●	25,2580
9450		STD+1	5P	—						D	●	26,3800	
9451		STD+1	1.5P	—						D	●	26,3800	
9463	M12×1.75	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	B	●	40,3050
9464		STD+2		1.5P						—	B	●	40,3050
9466		STD+3	5P	—						D	●	40,3550	
9467		STD+3	1.5P	—						D	●	40,3550	
9473	M12×1.5	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	40,3370
9474		STD+2		1.5P						—	D	●	40,3370
9476		STD+3	5P	—						D	●	40,3500	
9476		STD+3	1.5P	—						D	●	40,3500	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSIはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9477	M12×1.5	STD+3	OH5	1.5P	82	29	48	8.5	3	—	—	●	40,3550
9483	STD+2	5P		—						—	●	40,3370	
9484	STD+2	1.5P	—	—						●	40,3370		
9486	STD+3	5P	—	—						●	40,3550		
9487	M12×1.25	STD+3	OH5	1.5P	82	29	48	8.5	3	—	—	●	40,3550
9487		STD+3		1.5P						—	—	●	40,3550
9490		STD+1	5P	—						—	●	40,5190	
9491		STD+1	1.5P	—						—	●	41,5190	
9503	M12×1	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5	3	—	—	●	64,4690
9504		STD+2		1.5P						—	—	●	65,4690
9506		STD+3	5P	—						—	●	65,4980	
9507		STD+3	1.5P	—						—	●	65,4980	
9513	M14×2	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5	3	—	—	●	64,4690
9514		STD+2		1.5P						—	—	●	65,4690
9516		STD+3	5P	—						—	●	65,4980	
9517		STD+3	1.5P	—						—	●	66,4980	
9543	M14×1.5	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5	3	—	—	●	65,4690
9544		STD+2		1.5P						—	—	●	65,4690
9546		STD+3	5P	—						—	●	66,4980	
9547		STD+3	1.5P	—						—	●	66,4980	
9553	M16×2	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5	4	—	—	●	91,6300
9544		STD+2		1.5P						—	—	●	92,6300
9546		STD+3	5P	—						—	●	92,6640	
9547		STD+3	1.5P	—						—	●	92,6640	
9553	M16×1.5	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5	4	—	D	●	91,6300
9554		STD+2		1.5P						—	—	●	89,6300
9556		STD+3	5P	—						—	●	91,6640	
9557		STD+3	1.5P	—						—	●	89,6640	
9583	M18×2.5	STD+1	OH4	5P	100	37	55	14	3	—	—	△	110,8660
9584		STD+1		1.5P						—	—	△	109,8660
9586		STD+2	5P	—						—	△	112,9110	
9587		STD+2	1.5P	—						—	△	111,9110	
9603	M18×1.5	STD+2	OH4	5P	100	37	55	14	3	—	—	△	111,8660
9604		STD+2		1.5P						—	—	△	111,8660
9606		STD+3	5P	—						—	△	111,9110	
9607		STD+3	1.5P	—						—	△	110,9110	
9623	M20×2.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15	3	—	—	△	136,11300
9624		STD+1		1.5P						—	—	△	135,11300
9636		STD+2	5P	—						—	△	136,11800	
9637		STD+2	1.5P	—						—	△	137,11800	
9653	M20×1.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15	3	—	—	△	138,11,300
9654		STD+1		1.5P						—	—	△	138,11,300
9656		STD+2	5P	—						—	△	141,11,800	
9657		STD+2	1.5P	—						—	△	140,11,800	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVSI.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
EX-OST	○	○	○	○			○	○														

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッドミル
THREAD MILL

フルレスタップ
FLUTELESS TAP

溝なしタップ
溝なし
タップ

スピラルフラット
タップ
SPIRAL FLATED
TAP

スピラルポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP

ポイント
タップ

ハンドタップ
HAND TAP

パイプスレッド
パイプ
スレッド

パイプスレッド
パイプ
スレッド

パイプスレッド
パイプ
スレッド

インサート
ねじ用

ねじ用
タップ

マシニング
センター
タップ

ドリル
ドリル
タップ

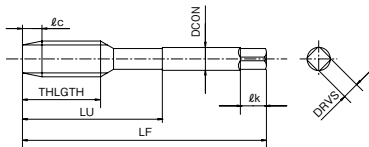
一般用 ロングシャंक

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT



HSSE



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャング長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャング長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)													
15040	M2 × 0.4	STD	OH1	5P	80	12	—	3	Yes	●	6	4,010	11066	M8 × 1	STD	OH2	5P	120	22	37	6.2	—	—	●	31	4,530												
15041				1.5P	—				Yes	●	6	4,010	11067				1.5P	—				—	●	31	4,530													
15042				5P	100				Yes	●	8	5,000	11068				5P	—				—	●	38	6,120													
15043				1.5P	—				Yes	●	4	5,000	11069				1.5P	—				—	●	37	6,120													
15048	M2.3 × 0.4	STD	OH1	5P	80	13	—	3	Yes	●	6	3,620	11328	M8 × 0.75	STD	OH2	5P	100	22	37	6.2	—	—	●	26	3,470												
15049				1.5P	—				Yes	●	6	3,620	11329				1.5P	—				—	●	26	3,470													
15050				5P	100				Yes	●	8	4,610	11070				5P	—				—	●	34	3,370													
15051				1.5P	—				Yes	●	7	4,610	11071				1.5P	—				—	●	33	3,370													
15056	M2.5 × 0.45	STD	OH1	5P	80	14	—	3	Yes	●	8	3,280	11072	M10 × 1.5	STD	OH2	5P	120	24	41	7	—	—	●	41	4,040												
15057				1.5P	—				Yes	●	6	3,280	11073				1.5P	—				—	●	41	4,040													
15058				5P	100				Yes	●	8	5,570	11074				5P	—				—	●	49	4,780													
15059				1.5P	—				Yes	●	8	5,570	11075				1.5P	—				—	●	50	4,780													
15064	M2.6 × 0.45	STD	OH1	5P	80	14	—	3	Yes	●	6	3,960	11076	M10 × 1	STD	OH2	5P	150	24	41	7	—	—	●	64	6,550												
15065				1.5P	—				Yes	●	6	3,960	11077				1.5P	—				—	●	65	6,550													
15066				5P	100				Yes	●	8	5,120	11080				5P	—				—	●	98	11,300													
15067				1.5P	—				Yes	●	8	5,120	11081				1.5P	—				—	●	98	11,300													
11010	M3 × 0.5	STD	OH1	5P	100	11	19	4	Yes	●	11	2,770	11082	M10 × 1.25	STD	OH2	5P	100	24	41	7	—	—	●	34	3,370												
11011				1.5P	—				Yes	●	11	2,770	11083				1.5P	—				—	●	35	3,370													
11012				5P	100				Yes	●	12	3,370	11084				5P	—				—	●	41	4,040													
11013				1.5P	120				Yes	●	12	3,370	11085				1.5P	—				—	●	42	4,040													
11014	M4 × 0.7	STD	OH1	5P	150	13	21	5	Yes	●	15	5,760	11086	M10 × 1	STD	OH2	5P	150	24	41	7	—	—	●	50	5,460												
11015				1.5P	—				Yes	●	12	5,760	11087				1.5P	—				—	●	50	5,460													
11021				5P	100				Yes	●	16	2,490	11088				5P	—				—	●	34	4,530													
11022				1.5P	—				Yes	●	16	2,490	11089				1.5P	—				—	●	34	4,530													
11023	M5 × 0.8	STD	OH2	5P	120	16	24	5.5	Yes	●	18	3,370	11090	M12 × 1.75	STD	OH2	5P	120	29	48	8.5	—	—	●	41	5,230												
11024				1.5P	—				Yes	●	18	3,370	11091				1.5P	—				—	●	41	5,230													
11025				5P	150				Yes	●	23	5,460	11092				5P	—				—	●	50	7,120													
11026				1.5P	—				Yes	●	23	5,460	11093				1.5P	—				—	●	49	7,120													
11034	M5 × 0.8	STD	OH2	5P	100	16	24	5.5	Yes	●	18	2,170	11094	M12 × 1.5	STD	OH2	5P	100	29	48	8.5	—	—	●	49	4,230												
11035				1.5P	—				Yes	●	19	2,170	11095				1.5P	—				—	●	50	4,230													
11036				5P	120				Yes	●	22	3,070	11096				5P	—				—	●	55	4,690													
11037				1.5P	—				Yes	●	22	3,070	11097				1.5P	—				—	●	56	4,690													
11038	M6 × 1	STD	OH2	5P	150	19	29	6	Yes	●	28	4,120	11098	M12 × 1.25	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5	—	—	●	70	6,100												
11039				1.5P	—				Yes	●	28	4,120	11099				1.5P	—				—	●	70	6,100													
11046				5P	100				Yes	●	23	1,870	11100				5P	—				—	●	93	8,160													
11047				1.5P	—				Yes	●	23	1,870	11101				1.5P	—				—	●	93	8,160													
11048	M6 × 1	STD	OH2	5P	120	19	29	6	Yes	●	26	2,770	11104	M12 × 1.5	STD	OH2	5P	300	29	48	8.5	—	—	●	143	13,800												
11049				1.5P	—				Yes	●	27	2,770	11105				1.5P	—				—	●	142	13,800													
11050				5P	150				Yes	●	33	3,300	11106				5P	—				—	●	49	4,230													
11051				1.5P	—				Yes	●	33	3,300	11107				1.5P	—				—	●	50	4,230													
11052	M6 × 0.75	STD	OH2	5P	200	19	29	6	Yes	●	44	4,530	11108	M12 × 1	STD	OH2	5P	120	29	48	8.5	—	—	●	54	4,690												
11053				1.5P	—				Yes	●	46	4,530	11109				1.5P	—				—	●	56	4,690													
11056				5P	300				Yes	●	69	8,820	11110				5P	—				—	●	70	6,930													
11057				1.5P	—				Yes	●	69	8,820	11111				1.5P	—				—	●	71	6,930													
11054	M6 × 0.75	STD	OH2	5P	100	19	29	6	Yes	●	23	2,580	11118	M12 × 1.25	STD	OH2	5P	100	29	48	8.5	—	—	●	50	4,230												
11055				1.5P	—				Yes	●	23	2,580	11119				1.5P	—				—	●	51	4,230													
11058				5P	100				—	—	—	—	—				—	●				26	2,370	11120	5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	57	4,690	
11059				1.5P	—				—	—	—	—	—				—	●				26	2,370	11121	1.5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	56	4,690	
11060	M8 × 1.25	STD	OH2	5P	120	22	37	6.2	—	—	—	—	11122	M12 × 1	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5	—	—	—	—	●	71	6,930										
11061				1.5P	—				—	—	—	—	—				—	●				31	3,370	11123	1.5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	71	6,930	
11062				5P	100				—	—	—	—	—				—	—				●	38	4,110	11124	5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	49	5,480
11063				1.5P	—				—	—	—	—	—				—	—				●	38	4,110	11125	1.5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	51	5,480
11320	M8 × 1	STD	OH2	5P	200	22	37	6.2	—	—	—	—	11126	M14 × 2	STD	OH2	5P	120	30	48	10.5	—	—	—	—	●	55	6,240										
11321				1.5P	—				—	—	—	—	—				—	●				50	7,300	11127	1.5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	55	6,240	
11324				5P	300				—	—	—	—	—				—	—				●	76	9,540	11128	5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	72	9,050
11325				1.5P	—				—	—	—	—	—				—	—				●	77	9,540	11129	1.5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	73	9,050
11064	M8 × 1	STD	OH2	5P	100	22	37	6.2	—	—	—	—	11130	M14 × 2	STD	OH2	5P	100	30	48	10.5	—	—	—	—	●	72	9,930										
11065				1.5P	—				—	—	—	—	—				—	●				26	3,470	11131	1.5P	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	73	9,930	

単位:mm Unit:mm

次ページへ
呼びSize M14 ~ M30 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
EX-LT	○	○	○	○																											

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M14

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11132	M14 x2	STD	OH2	5P	120	30	48	10.5	4	D	●	75	6,270	11194	M20 x2.5	STD	OH3	5P	150	37	58	15	4	D	●	197	15,800
11133				1.5P							●	79	6,270	11195				1.5P							●	198	15,800
11134				5P							●	101	8,660	11196				5P							●	268	20,100
11135				1.5P							●	102	8,660	11197				1.5P							●	270	20,100
11136				5P							●	137	10,100	11198				5P							●	349	24,400
11137	1.5P	●	136	10,100	11199	1.5P	●	347	24,400																		
11142	M14 x1.5	STD	OH2	5P	100	30	48	10.5	4	D	●	73	5,930	11200	M20 x2	STD	OH3	5P	150	37	58	15	4	D	●	203	17,400
11143				1.5P							●	73	5,930	11201				1.5P							●	203	17,400
11144				5P							●	79	6,270	11202				5P							●	204	15,800
11145				1.5P							●	79	6,270	11203				1.5P							●	204	15,800
11146				5P							●	102	8,660	11204				5P							●	274	20,100
11147	1.5P	●	101	8,660	11205	1.5P	●	272	20,100																		
11152	M14 x1	STD	OH2	5P	150	30	48	10.5	4	D	●	102	9,530	11210	M22 x2.5	STD	OH3	5P	150	38	63	17	4	D	●	247	17,800
11153				1.5P							●	103	9,530	11211				1.5P							●	247	17,800
11154	M16 x2	STD	OH2	5P	120	32	52	12.5	4	D	●	105	8,130	11212	M22 x1.5	STD	OH3	5P	200	38	63	17	4	D	●	337	21,600
11155				1.5P							●	106	8,130	11213				1.5P							●	334	21,600
11156				5P							●	139	9,320	11218				5P							●	250	17,800
11157				1.5P							●	140	9,320	11219				1.5P							●	252	17,800
11158				5P							●	188	12,300	11220				5P							●	344	21,600
11159	1.5P	●	187	12,300	11221	1.5P	●	341	21,600																		
11160	M16 x1.5	STD	OH2	5P	250	32	52	12.5	4	D	●	245	15,900	11226	M24 x3	STD	OH3	5P	150	45	66	19	4	D	●	307	20,800
11161				1.5P							●	242	15,900	11227				1.5P							●	307	20,800
11166				5P							●	107	8,130	11228				5P							●	421	25,100
11167				1.5P							●	106	8,130	11229				1.5P							●	422	25,100
11168				5P							●	138	9,320	11230				5P							●	541	30,500
11169	1.5P	●	139	9,320	11231	1.5P	●	543	30,500																		
11170	M16 x1	STD	OH2	5P	150	32	52	12.5	4	D	●	187	12,300	11232	M24 x2	STD	OH3	5P	150	45	66	19	4	D	●	314	22,800
11171				1.5P							●	188	12,300	11233				1.5P							●	312	22,800
11164	M18 x2.5	STD	OH3	5P	150	37	55	14	4	D	●	140	10,200	11234	M27 x3	STD	OH3	5P	150	45	66	19	4	D	●	312	20,800
11165				1.5P							●	141	10,200	11235				1.5P							●	313	20,800
11178				5P							●	174	12,500	11236				5P							●	433	25,100
11179				1.5P							●	172	12,500	11237				1.5P							●	414	25,100
11180				5P							●	236	15,800	11246				5P							●	620	43,100
11181	1.5P	●	233	15,800	11247	1.5P	●	617	43,100																		
11182	M18 x2	STD	OH3	5P	250	37	55	14	4	D	●	300	19,100	11250	M27 x2	STD	OH3	5P	250	45	71	20	4	D	●	621	47,600
11183				1.5P							●	301	19,100	11251				1.5P							●	623	47,600
11184	M18 x1.5	STD	OH2	5P	150	37	55	14	4	D	●	175	13,700	11254	M30 x3.5	STD	OH3	5P	250	45	71	20	4	D	●	624	43,100
11185				1.5P							●	172	13,700	11255				1.5P							●	623	43,100
11186				5P							●	173	12,500	11257				5P							●	785	48,900
11187				1.5P							●	173	12,500	11258				1.5P							●	789	48,900
11188				5P							●	235	15,800	11259				5P							●	954	54,600
11189	1.5P	●	237	15,800	11260	1.5P	●	953	54,600																		

■突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

次ページへ
呼び Size M30 ~ M48 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

G-LIST No. | TH1042

一般用 ロングシャंक
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

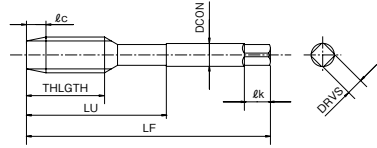
EX-LT



HSSE

前ページより

FROM 呼び Size M14 ~ M30



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11261 11262	M30 x 2	STD	OH3	5P	250	48	74	23	—	—	●	795	54,400
	1.5P			●							793	54,400	
11265 11266	M30 x 1.5	STD	OH3	5P	250	48	74	23	4	D	●	798	48,900
	1.5P			●							798	48,900	
11267 11268	M33 x 3.5	STD	OH3	5P	300	51	77	25	—	—	●	1,149	63,000
	1.5P			●							1,140	63,000	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕc は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11275 11276	M36 x 4	STD	OH3	5P	300	57	82	28	—	—	●	1,401	69,300
	1.5P			●							1,401	69,300	
11283 11284	M42 x 4.5	STD	OH3	5P	300	60	93	32	4	D	●	1,805	92,000
	1.5P			●							1,817	92,000	
11299 11300	M48 x 5	STD	OH3	5P	300	67	98	38	—	—	●	2,460	99,500
	1.5P			●							2,500	99,500	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11951 11952	1/4 - 20UNC	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	●	33	4,220
	1.5P			●							33	4,220	
11953 11954	1/4 - 28UNF	STD	OH2	5P	150	19	29	6	—	—	●	33	4,220
	1.5P			●							33	4,220	
11955 11956	5/16 - 18UNC	STD	OH2	5P	150	22	37	6.1	—	—	●	37	5,100
	1.5P			●							37	5,100	
11957 11958 11959	5/16 - 24UNF	STD	OH2	5P	150	22	37	6.1	—	—	●	37	5,100
	1.5P			●							37	5,100	
	1.5P			●							49	5,980	
11960 11961 11962	3/8 - 16UNC	STD	OH2	5P	150	24	41	7	4	—	●	49	5,980
	1.5P			●							49	5,980	
	1.5P			●							49	5,980	
11963 11964	1/2 - 13UNC	STD	OH3	5P	150	29	48	9	—	—	●	78	7,430
	1.5P			●							79	7,430	
11965 11966	1/2 - 20UNF	STD	OH3	5P	150	29	48	9	—	—	●	81	7,430
	1.5P			●							80	7,430	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕc は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11967 11968	5/8 - 11UNC	STD	OH3	5P	150	32	52	12	—	—	●	130	10,100
	1.5P			●							132	10,100	
11969 11970	5/8 - 18UNF	STD	OH2	5P	150	32	52	12	—	—	●	132	10,100
	1.5P			●							133	10,100	
11971 11972	3/4 - 10UNC	STD	OH3	5P	150	37	58	14	—	—	●	180	17,100
	1.5P			●							180	17,100	
11973 11974	3/4 - 16UNF	STD	OH2	5P	150	37	58	14	—	—	●	180	17,100
	1.5P			●							180	17,100	
11975 11976	7/8 - 9UNC	STD	OH3	5P	150	38	63	17	4	D	●	247	19,600
	1.5P			●							247	19,600	
11977 11978	7/8 - 14UNF	STD	OH2	5P	150	38	63	17	—	—	●	251	19,600
	1.5P			●							255	19,600	
11979 11980	1 - 8UNC	STD	OH3	5P	150	45	68	20	—	—	●	331	21,800
	1.5P			●							334	21,800	
11981 11982	1 - 12UNF	STD	OH3	5P	150	45	68	20	—	—	●	335	21,800
	1.5P			●							336	21,800	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○								○		○		○	○	○	○	○	○	○				

HSSE


ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP/Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター 外部 Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
11901	W 1/4 - 20	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	●	33	4,220		
11902				1.5P							Yes	●	33	4,220	
11903	W 5/16 - 18			5P	150	22	37	6.1			—	—	●	37	5,100
11904				1.5P							—	—	●	37	5,100
11905	W 3/8 - 16			5P	150	24	41	7	4		—	—	●	49	5,980
11906				1.5P							—	—	●	49	5,980
11907	W 1/2 - 12			5P	150	29	48	9			—	—	●	78	7,430
11908				1.5P							—	—	●	79	7,430

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP/Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター 外部 Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
11909	W 5/8 - 11	STD	OH2	5P	150	32	52	12		—	—	●	131	10,100	
11910				1.5P							—	—	●	131	10,100
11911	W 3/4 - 10			5P	150	37	58	14	4		—	—	●	179	17,100
11912				1.5P							—	—	●	179	17,100
11913	W1 - 8	STD	OH3	5P	150	45	68	20		—	—	●	333	21,800	
11914				1.5P							—	—	●	333	21,800

- 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。


- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1042

一般用 ロングシャンク(左ねじ)

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-LT

HSSE

ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
21010	M 3×0.5 -L	STD	OH1	5P	100	11	19	4	4	Yes	● 11	3,800	
21011	1.5P			Yes						● 11	3,800		
21021	5P			Yes						● 16	3,440		
21022	1.5P			Yes						● 16	3,440		
21034	5P			Yes						● 18	2,990		
21035	M 5×0.8 -L	OH2	1.5P	100	16	24	5.5	3	Yes	● 18	2,990		
21046	5P		Yes						● 13	2,580			
21047	1.5P		Yes						● 20	2,580			
21050	5P		Yes						● 33	4,610			
21051	1.5P		Yes						● 32	4,610			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)					
21058	M 8×1.25 -L	STD	OH2	5P	100	22	37	6.2	4	D	● 26	3,240						
21059				1.5P							● 25	3,240						
21062				5P							● 37	5,570						
21063				1.5P							● 37	5,570						
21074				5P							● 49	6,530						
21075	M10×1.5 -L	STD	OH2	1.5P	150	24	41	7	4	D	● 49	6,530						
21198	5P			● 49							6,530							
21199	M12×1.75 -L			1.5P							150	29	48	8.5	4	D	● 71	8,320
21199	5P			● 70													8,320	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○									○			○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

オーバサイズ用 ロングシャンク

LONG SHANK・OVERSIZE

EX-LT-OST



HSSE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TP/Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH/Length	首下長 LU	シャンク径 D/CON	溝数 NOF	突出し センタ Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
14610	M 3 x 0.5	STD+2		5P	100	11	19	4		Yes	●	11	3,220
14611				1.5P						Yes	●	11	3,220
14614				5P						Yes	●	16	5,760
14615	M 4 x 0.7	STD+2		1.5P	150	13	21	5		Yes	●	15	5,760
14618				5P						Yes	●	16	2,880
14619				1.5P						Yes	●	16	2,880
14622	M 4 x 0.7	STD+2		5P	100	13	21	5		Yes	●	23	5,460
14623				1.5P						Yes	●	23	5,460
14626				5P						Yes	●	19	2,510
14627	M 5 x 0.8	OH3		1.5P	100	16	24	5.5	3	Yes	●	19	2,510
14630				5P						Yes	●	28	4,120
14631				1.5P						Yes	●	28	4,120
14634	M 6 x 1	STD+1		5P	100	19	29	6		Yes	●	23	2,160
14635				1.5P						Yes	●	23	2,160
14638				5P						Yes	●	32	3,800
14639	M 8 x 1.25	STD+1		1.5P	150	22	37	6.2	4	Yes	●	32	3,800
14642				5P						—	●	26	2,690
14643				1.5P						—	●	25	2,690
14646	M 8 x 1.25	STD+1		5P	100	22	37	6.2	4	—	●	38	4,670
14647				1.5P						—	●	38	4,670

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TP/Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH/Length	首下長 LU	シャンク径 D/CON	溝数 NOF	突出し センタ Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
14658	M 10 x 1.5	STD+2	OH4	5P	100	24	41	7		—	●	34	3,370
14659				1.5P						—	●	33	3,370
14662				5P						—	●	50	5,460
14663	M 10 x 1.25	STD+2	OH4	1.5P	150	24	41	7		—	●	50	5,460
14666				5P						—	●	34	3,370
14667				1.5P						—	●	34	3,370
14670	M 10 x 1.25	STD+2	OH4	5P	100	24	41	7		—	●	50	5,460
14671				1.5P						—	●	50	5,460
14678				5P						—	●	72	6,930
14679	M 12 x 1.75	STD+2	OH4	1.5P	150	29	48	8.5	4	—	●	70	6,930
14680				5P						—	●	92	8,160
14681				1.5P						—	●	94	8,160
14686	M 12 x 1.5	STD+2	OH4	5P	150	29	48	8.5		—	●	70	6,930
14687				1.5P						—	●	71	6,930
14688				5P						—	●	93	8,160
14689	M 12 x 1.5	STD+2	OH4	1.5P	200	29	48	8.5		—	●	93	8,160
14694				5P						—	●	71	6,930
14695				1.5P						—	●	71	6,930
14696	M 12 x 1.25	STD+2	OH4	5P	150	29	48	8.5		—	●	94	8,160
14697				1.5P						—	●	94	8,160

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-OST	○	○	○	○						○	○			○		○	○	○	○	○	○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

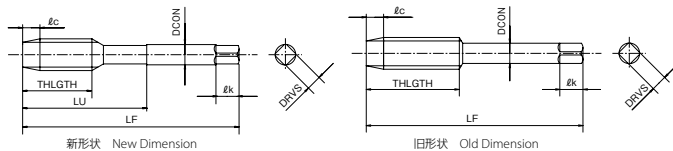
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用ホモ処理

GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-HT



HSS H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU						シャンク径 DCON
22605	M 3 × 0.5	5P	STD	OH1	46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	3	Yes	●	5	1,180
22606	M 3 × 0.5	1.5P			Yes	●	5	1,180										
22611	M 4 × 0.7	5P	STD	OH1	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	3	Yes	●	7	1,130
22612	M 4 × 0.7	1.5P			Yes	●	8	1,130										
22617	M 5 × 0.8	5P	STD	OH1	60	16	24	5.5	JIS2	60	22	27	5.5	3	Yes	●	10	1,160
22618	M 5 × 0.8	1.5P			Yes	●	10	1,160										
22621	M 6 × 1	5P	STD	OH1	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	●	10	1,160
22622	M 6 × 1	1.5P			Yes	●	12	1,240										
22627	M 8 × 1.25	5P	STD	OH1	70	22	37	6.2	JIS2	70	30	-	6.2	3	Yes	●	12	1,240
22628	M 8 × 1.25	1.5P			Yes	●	12	1,240										
22633	M 10 × 1.5	5P	STD	OH1	75	24	41	7	JIS2	75	32	-	7	3	Yes	●	17	1,780
22634	M 10 × 1.5	1.5P			Yes	●	17	1,780										
22637	M 10 × 1.25	5P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	32	-	7	3	Yes	●	17	1,780
22638	M 10 × 1.25	1.5P			Yes	●	25	2,270										
22643	M 12 × 1.75	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	-	8.5	3	Yes	●	25	2,270
22644	M 12 × 1.75	1.5P			Yes	●	25	2,270										
22649	M 12 × 1.5	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	-	8.5	3	Yes	●	27	2,270
22650	M 12 × 1.5	1.5P			Yes	●	40	3,110										
22653	M 12 × 1.25	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	80	38	-	8.5	3	Yes	●	40	3,110
22654	M 12 × 1.25	1.5P			Yes	●	40	3,110										
79201	M 14 × 2	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	-	10.5	3	Yes	●	40	3,110
79202	M 14 × 2	1.5P			Yes	●	40	3,110										
79205	M 14 × 1.5	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	-	10.5	3	Yes	●	40	3,110
79206	M 14 × 1.5	1.5P			Yes	●	40	3,110										
79209	M 16 × 2	5P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	3	Yes	●	40	3,110
79210	M 16 × 2	1.5P			Yes	●	41	3,110										
79213	M 16 × 1.5	5P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	3	Yes	●	41	3,110
79214	M 16 × 1.5	1.5P			Yes	●	41	3,110										
79217	M 18 × 2.5	5P	STD	OH3	100	37	55	14	JIS2	100	48	-	14	4	Yes	●	65	4,330
79218	M 18 × 2.5	1.5P			Yes	●	65	4,330										
79221	M 18 × 1.5	5P	STD	OH2	100	37	55	14	JIS2	95	45	-	14	4	Yes	●	66	4,330
79222	M 18 × 1.5	1.5P			Yes	●	65	4,330										
79225	M 20 × 2.5	5P	STD	OH2	105	37	58	15	JIS2	105	50	-	15	4	Yes	●	65	4,330
79226	M 20 × 2.5	1.5P			Yes	●	67	4,330										
79229	M 20 × 1.5	5P	STD	OH2	105	37	58	15	JIS2	95	45	-	15	4	Yes	●	92	5,800
79230	M 20 × 1.5	1.5P			Yes	●	92	5,800										
79233	M 22 × 2.5	5P	STD	OH3	115	38	63	17	JIS2	115	55	-	17	4	Yes	●	92	5,800
79234	M 22 × 2.5	1.5P			Yes	●	92	5,800										
79237	M 22 × 1.5	5P	STD	OH3	115	38	63	17	JIS2	95	45	-	17	4	Yes	●	92	5,800
79238	M 22 × 1.5	1.5P			Yes	●	92	5,800										
79241	M 24 × 3	5P	STD	OH3	120	45	66	19	JIS2	120	58	-	19	4	Yes	●	92	5,800
79242	M 24 × 3	1.5P			Yes	●	92	5,800										
79245	M 24 × 1.5	5P	STD	OH3	120	45	66	19	JIS2	95	45	-	19	4	Yes	●	92	5,800
79246	M 24 × 1.5	1.5P			Yes	●	92	5,800										
79249	M 27 × 3	5P	STD	OH3	130	45	71	20	JIS2	130	62	-	20	4	Yes	●	108	8,000
79250	M 27 × 3	1.5P			Yes	●	108	8,000										
79253	M 27 × 1.5	5P	STD	OH3	130	45	71	20	JIS2	95	45	-	20	4	Yes	●	108	8,000
79254	M 27 × 1.5	1.5P			Yes	●	108	8,000										
79257	M 30 × 3.5	5P	STD	OH3	135	51	74	23	JIS2	135	65	-	23	4	Yes	●	114	8,000
79258	M 30 × 3.5	1.5P			Yes	●	106	8,000										
79261	M 30 × 1.5	5P	STD	OH3	130	45	60	23	JIS2	105	45	-	23	4	Yes	●	137	10,400
79262	M 30 × 1.5	1.5P			Yes	●	138	10,400										

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。
1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、TIN-HT (P.747)、HT (P.701) へ切り替え生産させていただきます。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by TIN-HT (p.747) and HT (p.701).

在庫記号について Inventory symbols

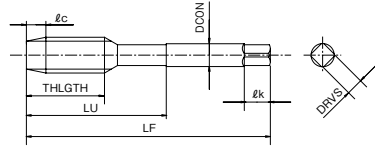
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用ホモ処理 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-LT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
79410	M 3 × 0.5	STD	OH1	5P 1.5P	100	11	19	4		Yes	▲	11	3,370
79411	M 3 × 0.5			5P 1.5P	100	11	19	4		Yes	▲	11	3,370
79416	M 4 × 0.7			5P	100	13	21	5		Yes	▲	16	3,010
79417	M 4 × 0.7			1.5P	100	13	21	5		Yes	▲	16	3,010
79422	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5	3	Yes	▲	19	2,620
79423	M 5 × 0.8			1.5P	100	16	24	5.5	3	Yes	▲	19	2,620
79428	M 6 × 1			5P	100					Yes	▲	20	2,270
79429	M 6 × 1			1.5P	100					Yes	▲	20	2,270
79432	M 6 × 1			5P	19	29	6			Yes	▲	20	2,270
79433	M 6 × 1			1.5P	150					Yes	▲	33	4,040
79436	M 8 × 1.25			5P	100					—	—	26	2,820
79437	M 8 × 1.25			1.5P	100	22	37	6.2		—	—	25	2,820
79440	M 8 × 1.25			5P	150					—	—	39	4,870
79441	M 8 × 1.25			1.5P	150					—	—	38	4,870
79452	M 10 × 1.5			5P	150	24	41	7		—	—	50	5,720
79453	M 10 × 1.5			1.5P	150	24	41	7		—	—	50	5,720
79460	M 10 × 1.25			5P	150	24	41	7		—	—	49	5,720
79461	M 10 × 1.25			1.5P	150	24	41	7		—	—	50	5,720
79474	M 12 × 1.75			5P	150	29	48	8.5		—	—	70	7,280
79475	M 12 × 1.75			1.5P	150	29	48	8.5		—	—	71	7,280
79482	M 12 × 1.5			5P	150	29	48	8.5		—	—	71	7,280
79483	M 12 × 1.5			1.5P	150	29	48	8.5	4	—	—	72	7,280
79490	M 12 × 1.25			5P	150	29	48	8.5		—	—	71	7,280
79491	M 12 × 1.25			1.5P	150	29	48	8.5		—	—	71	7,280
79504	M 14 × 2			5P	150	30	48	10.5		—	—	102	9,110
79505	M 14 × 2			1.5P	150	30	48	10.5		—	—	101	9,110
79512	M 14 × 1.5			5P	150	30	48	10.5		—	—	103	9,110
79513	M 14 × 1.5			1.5P	150	30	48	10.5		—	—	102	9,110
79518	M 16 × 2			5P	150					—	—	138	9,790
79519	M 16 × 2			1.5P	150	32	52	12.5		—	—	138	9,790
79522	M 16 × 2			5P	200					—	—	186	12,900
79523	M 16 × 2			1.5P	200					—	—	189	12,900
79526	M 16 × 1.5			5P	150	32	52	12.5		—	—	141	9,790

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
79527	M 16 × 1.5	STD	OH2	1.5P	150					—	—	140	9,790
79530	M 16 × 1.5			5P	200	32	52	12.5		—	—	187	12,900
79531	M 16 × 1.5			1.5P	200					—	—	182	12,900
79534	M 18 × 2.5			5P	150					—	—	172	13,200
79535	M 18 × 2.5			1.5P	150	37	55	14		—	—	172	13,200
79538	M 18 × 2.5			5P	200					—	—	232	16,500
79539	M 18 × 2.5			1.5P	200					—	—	233	16,500
79544	M 18 × 1.5			5P	150					—	—	174	13,200
79545	M 18 × 1.5			1.5P	150	37	55	14		—	—	177	13,200
79550	M 20 × 2.5			5P	150					—	—	202	16,500
79551	M 20 × 2.5			1.5P	150	37	58	15		—	—	202	16,500
79554	M 20 × 2.5			5P	200					—	—	269	21,100
79555	M 20 × 2.5			1.5P	200					—	—	269	21,100
79560	M 20 × 1.5			5P	150					—	—	202	16,500
79561	M 20 × 1.5			1.5P	150	37	58	15		—	—	200	16,500
79564	M 20 × 1.5			5P	200					—	—	263	21,100
79565	M 20 × 1.5			1.5P	200					—	—	265	21,100
79570	M 22 × 2.5			5P	150				4	—	—	252	18,600
79571	M 22 × 2.5			1.5P	150	38	63	17		—	—	252	18,600
79574	M 22 × 2.5			5P	200					—	—	336	22,700
79575	M 22 × 2.5			1.5P	200					—	—	336	22,700
79580	M 22 × 1.5			5P	150					—	—	244	18,600
79581	M 22 × 1.5			1.5P	150	38	63	17		—	—	248	18,600
79584	M 22 × 1.5			5P	200					—	—	341	22,700
79585	M 22 × 1.5			1.5P	200					—	—	341	22,700
79590	M 24 × 3			5P	150					—	—	307	21,800
79591	M 24 × 3			1.5P	150	45	66	19		—	—	312	21,800
79594	M 24 × 3			5P	200					—	—	426	26,200
79595	M 24 × 3			1.5P	200					—	—	421	26,200
79600	M 24 × 1.5			5P	150					—	—	309	21,800
79601	M 24 × 1.5			1.5P	150	45	66	19		—	—	317	21,800
79604	M 24 × 1.5			5P	200					—	—	426	26,200
79605	M 24 × 1.5			1.5P	200					—	—	422	26,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. 精度欄 \square は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、TIN-LT (P.748)、EX-LT (P.737) へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT (p.748) and EX-LT (p.737).

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
H-HT	○	○	○	○																										
EX-H-LT	○	○	○	○																										

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
スレッド
MILL

フルレス
フルレス
TAP

溝なし
溝なし
タップ

スパイラル
スパイラル
タップ

ポイント
ポイント
タップ

ハンド
ハンド
タップ

タップ
タップ
パイプ
パイプ

パイプ
パイプ
タップ
タップ

インサート
インサート
ねじ用

ねじ用
ねじ用
タップ
タップ

マシニング
マシニング
センター
センター

ドリル
ドリル
タップ
タップ

G-LIST No. | TH1034

深穴用(スリムシャンク)
FOR DEEP HOLES (SLIM SHANK)

EX-SST



HSSE

ねじの種類 : M

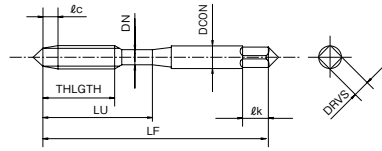
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
11852	M3 x 0.5	STD	OH1	5P 1.5P	120	11	81	2.4	4		Yes	●	83,730	
11853	M3 x 0.5	STD	OH1	5P 1.5P	120	11	81	2.4	4		Yes	●	83,730	
11860	M4 x 0.7	STD	OH2	5P	120	13	83	3.1	5	3	Yes D	●	123,730	
11861	M4 x 0.7	STD	OH2	5P	120	13	83	3.1	5	3	Yes	●	123,730	
11868	M5 x 0.8	STD	OH2	5P	120	16	86	4	5.5		Yes	●	173,370	

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. 精度欄 \square は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。

タップのねじ部より長い深部の加工に適すように、ネック部を谷径よりも細くしてあります。

Because the neck diameter is narrower than the minor diameter, this tap can process an internal thread that is longer than the length of the tool's external thread.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突起 センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
11869	M5 x 0.8			1.5P	120	16	86	4	5.5		Yes	●	173,370	
11876	M5 x 0.8			5P	120		89				Yes	●	213,010	
11877	M6 x 1	STD	OH2	1.5P		19		4.7	6	3	Yes D	●	213,010	
11878	M6 x 1	STD	OH2	5P	150		109				Yes	●	264,220	
11879	M6 x 1	STD	OH2	1.5P	150		109				Yes	●	264,220	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **P.1013** を参照下さい。
See p.1013 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳材 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25%~ 0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SST	○	○		○							○		○		○	○	○	○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング ロングシャンク

V COATED · LONG SHANK

V-LT



HSSE

V

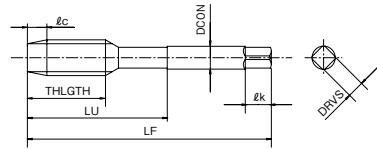
ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8316030	M 3 × 0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	D	▲	11	5,050
1.5P				▲							12	5,050	
5P				▲							16	4,690	
8316036	M 4 × 0.7	STD	OH2	5P	100	13	21	5	3	D	▲	16	4,690
1.5P				▲							16	4,690	
5P				▲							19	4,310	
8316042	M 5 × 0.8	STD	OH2	5P	100	16	24	5.5	3	D	▲	18	4,310
1.5P				▲							23	3,960	
5P				▲							23	3,960	
8316048	M 6 × 1	STD	OH2	5P	100	19	29	6	3	D	▲	23	3,960
1.5P				▲							33	6,740	
5P				▲							33	6,740	
8316054	M 8 × 1.25	STD	OH2	5P	100	22	37	6.2	3	D	▲	23	4,760
1.5P				▲							25	4,760	
5P				▲							38	7,960	
8316058	M 10 × 1.5	STD	OH3	5P	150	24	41	7	4	D	▲	49	9,020
1.5P				▲							50	9,020	
5P				▲							49	9,020	
8316074	M 10 × 1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7	4	D	▲	50	9,020
1.5P				▲							50	9,020	
5P				▲							71	11,000	
8316075	M 12 × 1.75	STD	OH3	5P	150	29	48	8.5	4	D	▲	71	11,000
1.5P				▲							72	11,000	
5P				▲							76	11,000	
8316090	M 12 × 1.5	STD	OH3	5P	150	29	48	8.5	4	D	▲	76	11,000
1.5P				▲							76	11,000	
5P				▲							71	11,000	
8316102	M 12 × 1.25	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5	4	D	▲	76	11,000
1.5P				▲							76	11,000	
5P				▲							71	11,000	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 Øk, DRVS は P.1037 をご覧下さい。

1. 精度欄 は 2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストは P.1018 を参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、TIN-LT (P.748)、EX-LT (P.737) へ切り替え生産させていただいております。

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。
Suitable for hardened material whose chips are not long, due to strong cutting edge.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8316126	M 14 × 2	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	D	▲	104	13,600
1.5P				▲							104	13,600	
5P				▲							105	13,600	
8316134	M 14 × 1.5	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	D	▲	105	13,600
1.5P				▲							102	13,600	
5P				▲							141	14,900	
8316140	M 16 × 2	STD	OH3	5P	150	32	52	12.5	4	D	▲	141	14,900
1.5P				▲							141	14,900	
5P				▲							136	14,900	
8316148	M 16 × 1.5	STD	OH3	5P	150	32	52	12.5	4	D	▲	141	14,900
1.5P				▲							141	14,900	
5P				▲							172	19,000	
8316149	M 18 × 2.5	STD	OH3	5P	150	37	55	14	4	D	▲	173	19,000
1.5P				▲							171	19,000	
5P				▲							175	19,000	
8316154	M 18 × 1.5	STD	OH3	5P	150	37	55	14	4	D	▲	175	19,000
1.5P				▲							202	22,800	
5P				▲							194	22,800	
8316166	M 20 × 2.5	STD	OH3	5P	150	37	58	15	4	D	▲	202	22,800
1.5P				▲							196	22,800	
5P				▲							337	30,500	
8316172	M 20 × 1.5	STD	OH3	5P	150	37	58	15	4	D	▲	337	30,500
1.5P				▲							338	30,500	
5P				▲							353	30,500	
8316180	M 22 × 2.5	STD	OH3	5P	200	38	63	17	4	D	▲	342	30,500
1.5P				▲							342	30,500	
5P				▲							411	36,200	
8316181	M 22 × 1.5	STD	OH3	5P	200	38	63	17	4	D	▲	411	36,200
1.5P				▲							416	36,200	
5P				▲							417	36,200	
8316186	M 24 × 3	STD	OH3	5P	200	45	66	19	4	D	▲	417	36,200
1.5P				▲							417	36,200	
5P				▲							419	36,200	
8316192	M 24 × 1.5	STD	OH3	5P	200	45	66	19	4	D	▲	419	36,200
1.5P				▲							419	36,200	
5P				▲							419	36,200	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length Øk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT (p.748) and EX-LT (p.737).



商品シリーズ Parts & Supply series

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

※詳細は ▶ P.1017 を参照下さい。
See p.1017 for details



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS																	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
V-LT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
スレッド
MILL

FLUTELESS TAP
溝なし
タップ

SPRIP FLUTED TAP
スパイラル
タップ

SPRIP POINTED TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

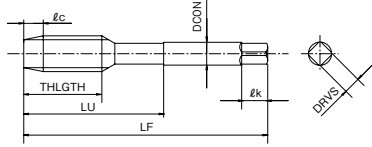
MACHINING CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1060

TiNコーティング
TIN COATED

TIN-HT



HSSE TIN

ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap specifications for sizes M2 to M16.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap specifications for sizes M1.5 to M42.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度 H は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、HT(P.701)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (p.701).

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

Table with columns: 被削材, 低炭素鋼, 中炭素鋼, 高炭素鋼, 合金鋼, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, タイトル鋳鉄, 銅, 黄銅, 黄銅鋳物, 青銅, アルミ圧延材, アルミ合金鋳物, マグネシウム合金鋳物, 亜鉛合金鋳物, チタン合金, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Includes a row for '製品記号 Abbreviation' with values like C, CO.25%, C, etc.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコーティング ロングシャンク

TiN COATED · LONG SHANK

TIN-LT



HSSE

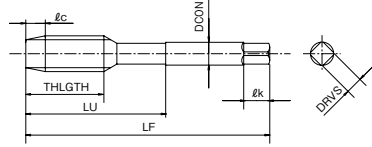
TiN

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14530	M 3 × 0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	●	11	5,050
14531				1.5P						Yes	●	11	5,050
14536				5P						Yes	●	16	4,690
14537	M 4 × 0.7	STD	OH2	1.5P	100	13	21	5	3	Yes	●	16	4,690
14542				5P						Yes	●	19	4,310
14543				1.5P						Yes	●	19	4,310
14548	M 5 × 0.8	STD	OH2	5P	100	16	24	5.5	3	Yes	●	23	3,960
14549				1.5P						Yes	●	23	3,960
14552				5P						Yes	●	33	6,740
14553	M 6 × 1	STD	OH2	1.5P	150		29	6	4	Yes	●	33	6,740
14554				5P						—	●	25	4,760
14555				1.5P						—	●	26	4,760
14558	M 8 × 1.25	STD	OH3	5P	100	22	37	6.2	4	—	●	38	7,960
14559				1.5P						—	●	38	7,960
14568				5P						—	●	49	9,020
14569	M 10 × 1.5	STD	OH3	1.5P	150	24	41	7	4	—	●	50	9,020
14574				5P						—	●	49	9,020
14575				1.5P						—	●	49	9,020
14590	M 10 × 1.25	STD	OH2	1.5P	150	24	41	7	4	—	●	70	11,000
14591				5P						—	●	71	11,000
14596				1.5P						—	●	71	11,000
14597	M 12 × 1.75	STD	OH3	5P	150	29	48	8.5	4	—	●	71	11,000
14602				1.5P						—	●	71	11,000
14603				5P						—	●	72	11,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 3 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、EX-LT(P.737)へ切り替え生産させていただきます。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17226	M 14 × 2	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	—	▲	101	13,600
17227				1.5P						—	▲	101	13,600
17234				5P						—	▲	102	13,600
17235	M 14 × 1.5	STD	OH3	1.5P	150	30	48	10.5	4	—	▲	102	13,600
17240				5P						—	▲	138	14,900
17241				1.5P						—	▲	137	14,900
17248	M 16 × 2	STD	OH3	5P	150	32	52	12.5	4	—	▲	140	14,900
17249				1.5P						—	▲	140	14,900
17254				5P						—	▲	170	19,000
17255	M 16 × 1.5	STD	OH3	1.5P	150	32	52	12.5	4	—	▲	174	19,000
17260				5P						—	▲	173	19,000
17261				1.5P						—	▲	176	19,000
17266	M 18 × 2.5	STD	OH3	5P	150	37	55	14	4	—	▲	198	22,800
17267				1.5P						—	▲	198	22,800
17272				5P						—	▲	202	22,800
17273	M 20 × 1.5	STD	OH3	1.5P	150	37	58	15	4	—	▲	203	22,800
17280				5P						—	▲	342	30,500
17281				1.5P						—	▲	337	30,500
17286	M 22 × 2.5	STD	OH3	5P	200	38	63	17	4	—	▲	341	30,500
17287				1.5P						—	▲	339	30,500
17292				5P						—	▲	419	36,200
17293	M 24 × 3	STD	OH3	1.5P	200	45	66	19	4	—	▲	409	36,200
17298				5P						—	▲	414	36,200
17299				1.5P						—	▲	427	36,200

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (See p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by EX-LT (p.737).

商品シリーズ

Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

タイス TAPS

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

スレッド ミル THREAD MILL

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用

NUIT TAP ナットタップ

MACHINING CENTER TAP マチセンタタップ

DRILL TAP ドリルタップ

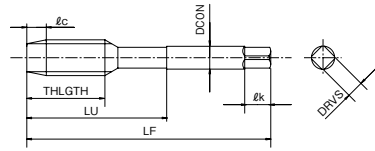
難削材用 ロングシャンク

LONG SHANK・FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-LT



CPM



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
78410	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	●	12	4,480
78411				2P						Yes	●	12	4,480
78416	M 4 × 0.7	STD	OH3	5P	100	13	21	5	3	Yes	●	16	4,040
78417				2P						Yes	●	16	4,040
78422	M 5 × 0.8	STD	OH3	5P	100	16	24	5.5	3	Yes	●	19	3,500
78423				2P						Yes	●	19	3,500
78428	M 6 × 1	STD	OH3	5P	100	19	29	6	4	Yes	●	23	2,990
78429				2P						Yes	●	23	2,990
78432	M 8 × 1.25	STD	OH3	5P	150	22	37	6.2	4	Yes	●	34	5,360
78433				2P						Yes	●	34	5,360
78436	M 10 × 1.5	STD	OH4	5P	150	24	41	7	4	—	●	26	3,870
78437				2P						—	●	26	3,870
78440	M 10 × 1.25	STD	OH4	5P	150	24	41	7	4	—	●	51	7,890
78441				2P						—	●	51	7,890
78452	M 12 × 1.75	STD	OH4	5P	150	29	48	8.5	4	—	●	51	7,890
78453				2P						—	●	51	7,890
78460	M 12 × 1.5	STD	OH4	5P	150	29	48	8.5	4	—	●	50	7,890
78461				2P						—	●	50	7,890
78474	M 12 × 1.25	STD	OH4	5P	150	29	48	8.5	4	—	●	72	10,100
78475				2P						—	●	72	10,100
78482	M 20 × 2.5	STD	OH4	5P	150	37	58	15	4	—	●	71	10,100
78483				2P						—	●	71	10,100
78490	M 20 × 1.5	STD	OH4	5P	150	29	48	8.5	4	—	●	73	10,100
78491				2P						—	●	73	10,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
78504	M 14 × 2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	4	—	●	105	13,000
78505				2P						—	●	104	13,000
78512	M 14 × 1.5	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	—	●	105	13,000
78513				2P						—	●	106	13,000
78518	M 16 × 2	STD	OH4	5P	150	32	52	12.5	4	—	●	144	14,100
78519				2P						—	●	144	14,100
78526	M 16 × 1.5	STD	OH3	5P	150	32	52	12.5	4	—	●	144	14,100
78527				2P						—	●	145	14,100
78532	M 18 × 2.5	STD	OH4	5P	150	37	55	14	4	—	●	178	19,000
78533				2P						—	●	179	19,000
78538	M 18 × 1.5	STD	OH4	5P	150	37	55	14	4	—	●	179	19,000
78539				2P						—	●	178	19,000
78544	M 20 × 2.5	STD	OH4	5P	150	37	58	15	4	—	●	207	23,500
78545				2P						—	●	207	23,500
78550	M 20 × 1.5	STD	OH4	5P	150	37	58	15	4	—	●	210	23,500
78551				2P						—	●	210	23,500
78558	M 22 × 2.5	STD	OH4	5P	200	38	63	17	4	—	●	354	32,200
78559				2P						—	●	354	32,200
78564	M 22 × 1.5	STD	OH4	5P	200	38	63	17	4	—	●	354	32,800
78565				2P						—	●	356	32,800
78570	M 24 × 3	STD	OH4	5P	200	45	66	19	4	—	●	435	37,800
78571				2P						—	●	436	37,800
78576	M 24 × 1.5	STD	OH4	5P	200	45	66	19	4	—	●	441	37,800
78577				2P						—	●	452	37,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT			◎									◎	○										○	○		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1022

油穴付き

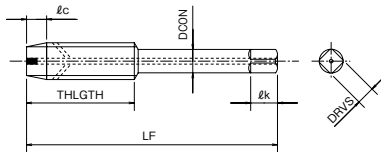
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-HT



横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edges, high speed/high precision tapping is possible.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
10110	M 6 x 1	STD	5P	80	19	-	6	3	-	▲ 16	2,270	
10111			1.5P							● 16	2,270	
10112			5P							▲ 22	3,730	
10113			1.5P							● 22	3,730	
10122	M 8 x 1.25	STD	5P	80	22	-	6.2	-	▲ 18	3,280		
10123			1.5P						● 18	3,280		
10124			5P						▲ 23	4,610		
10125			1.5P						● 24	4,610		
10138	M10 x 1.5	STD	5P	80	24	-	7	-	▲ 26	4,120		
10139			1.5P						● 26	4,120		
10140			5P						▲ 32	4,670		
10141			1.5P						● 32	4,670		
10152	M10 x 1.25	STD	5P	120	24	-	7	-	▲ 40	6,570		
10153			1.5P						● 39	6,570		
10168			5P						▲ 47	4,690		
10169			1.5P						● 48	4,690		
10170	M12 x 1.75	STD	5P	120	29	-	8.5	-	▲ 53	7,690		
10171			1.5P						● 52	7,690		
10172			5P						▲ 68	11,300		
10173			1.5P						● 67	11,300		
10178	M12 x 1.5	STD	5P	120	29	-	8.5	4	▲ 53	7,690		
10179			1.5P						● 53	7,690		
10186			5P						▲ 54	7,690		
10187			1.5P						● 52	7,690		
10200	M14 x 2	STD	5P	100	30	-	10.5	-	▲ 69	6,660		
10201			1.5P						● 71	6,660		
10202			5P						▲ 75	9,890		
10203			1.5P						● 77	9,890		
10204	M16 x 2	STD	5P	150	32	45	12.5	-	▲ 89	13,700		
10205			1.5P						● 97	13,700		
10220			5P						▲ 93	8,130		
10221			1.5P						● 93	8,130		
10222	M16 x 2	STD	5P	150	32	45	12.5	-	▲ 105	12,000		
10223			1.5P						● 105	12,000		
10224			5P						▲ 136	15,800		
10225			1.5P						● 136	15,800		
10240	M18 x 2.5	STD	OH3	5P	100	37	49	14	-	▲ 106	10,800	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕ k, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度 ϕ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、OIL-HT(食付:1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
10241	M18 x 2.5	STD	1.5P	100	37	49	14	-	-	●	106	10,800
10244			5P							▲	156	17,800
10245			1.5P							●	157	17,800
10258			5P							▲	155	14,200
10259	M20 x 2.5	STD	1.5P	120	-	-	-	-	●	153	14,200	
10260			5P						▲	200	20,300	
10261			1.5P						●	197	20,300	
10262			5P						▲	249	25,800	
10263	M20 x 1.5	STD	1.5P	150	37	50	15	-	▲	263	25,800	
10268			5P						▲	201	20,300	
10269			1.5P						●	199	20,300	
10270			5P						▲	268	25,800	
10271	M22 x 2.5	STD	1.5P	200	37	50	15	-	▲	263	25,800	
10274			5P						▲	186	18,200	
10275			1.5P						●	187	18,200	
10276			5P						▲	240	23,000	
10277	M22 x 1.5	STD	1.5P	150	38	51	17	-	●	241	23,000	
10278			5P						▲	315	28,800	
10279			1.5P						▲	326	28,800	
10290			5P						▲	231	22,700	
10291	M24 x 3	STD	1.5P	120	45	59	19	-	●	231	22,700	
10292			5P						▲	295	26,700	
10293			1.5P						●	296	26,700	
10294			5P						▲	402	32,400	
10295	M24 x 1.5	STD	1.5P	200	45	59	19	-	▲	403	32,400	
10300			5P						▲	304	26,700	
10301			1.5P						●	305	26,700	
10302			5P						▲	397	32,400	
10303	M27 x 3	STD	1.5P	200	45	63	20	-	▲	399	32,400	
10306			5P						▲	349	32,200	
10307			1.5P						●	344	32,200	
10310			5P						▲	605	53,600	
10311	M30 x 3.5	STD	1.5P	150	48	67	23	-	●	605	53,600	
10318			5P						▲	437	41,000	
10319			1.5P						●	443	41,000	
10322			5P						▲	769	60,900	
10323	M30 x 3.5	STD	1.5P	250	-	-	-	-	●	780	60,900	
10324			5P						▲	780	60,900	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕ k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. Each flute has its own oil hole.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by OIL-HT (ϕ c:1.5P).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-HT	○	○	○	○						○												

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-HT



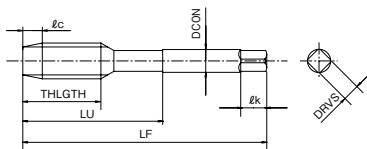
HSSE H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
22002	M 2 x0.4	STD	OH1	5P	40	12	-	3	-	Yes	●	3	2,280
22003				1.5P						Yes	●	3	2,280
22006				5P						Yes	●	3	1,790
22007	M 2.5 x0.45	STD	OH1	1.5P	44	14	-	3	-	Yes	●	3	1,790
22008				5P						Yes	●	3	1,580
22009				1.5P						Yes	●	4	1,580
22010	M 2.6 x0.45	STD	OH1	5P	44	14	-	3	-	Yes	●	3	1,580
22011				1.5P						Yes	●	4	1,290
22019				5P						Yes	●	4	1,290
22019	M 3 x0.5	STD	OH2	1.5P	46	11	19	4	-	Yes	●	4	1,290
22010				5P						Yes	●	4	1,290
22011				1.5P						Yes	●	5	1,370
22012	M 3.5 x0.6	STD	OH2	1.5P	48	11	19	4	-	Yes	▲	5	1,370
22013				5P						Yes	▲	5	1,370
22014				1.5P						Yes	●	7	1,230
22015	M 4 x0.7	STD	OH2	1.5P	52	13	21	5	-	Yes	●	7	1,230
22016				5P						Yes	●	10	1,260
22017				1.5P						Yes	●	10	1,260
22018	M 5 x0.8	STD	OH2	5P	60	16	24	5.5	3	Yes	●	10	1,260
22019				1.5P						Yes	●	10	1,260
22020				5P						Yes	●	12	1,340
22021	M 6 x1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	-	Yes	●	12	1,340
22022				5P						Yes	●	12	1,340
22023				1.5P						Yes	●	17	1,950
22024	M 8 x1.25	STD	OH3	5P	70	22	37	6.2	-	Yes	●	17	1,950
22025				1.5P						Yes	●	25	2,460
22026				5P						Yes	●	25	2,460
22027	M10 x1.5	STD	OH3	1.5P	75	24	41	7	-	Yes	●	25	2,460
22028				5P						Yes	●	25	2,460
22029				1.5P						Yes	●	26	2,460
22030	M10 x1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7	-	Yes	●	26	2,460
22031				1.5P						Yes	●	40	3,370
22032				5P						Yes	●	39	3,370
22033	M12 x1.75	STD	OH3	1.5P	82	29	48	8.5	-	Yes	●	40	3,370
22034				5P						Yes	●	40	3,370
22035				1.5P						Yes	●	40	3,370
22036	M12 x1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	-	Yes	●	41	3,370
22037				1.5P						Yes	●	41	3,370
22038				5P						Yes	●	41	3,370
22039	M12 x1.25	STD	OH2	1.5P	82	29	48	8.5	-	Yes	●	41	3,370
22040				5P						Yes	●	64	4,690
22041				1.5P						Yes	●	65	4,690

- 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法φk, DRVSはP.1037をご覧ください。
- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018 をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.631)、EX-SUS-POT (P.683)、H-HT(P.743)へ切り替え生産させていただいております。

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
22032	M14 x1.5	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	-	Yes	●	65	4,690
22033				1.5P						Yes	●	65	4,690
22034				5P						Yes	●	91	6,300
22035	M16 x2	STD	OH3	1.5P	95	32	52	12.5	-	Yes	●	90	6,300
22036				5P						Yes	●	91	6,300
22037				1.5P						Yes	●	91	6,300
22038	M16 x1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	-	Yes	●	91	6,300
22039				1.5P						Yes	●	91	6,300
22040				5P						Yes	▲	112	8,660
22041	M18 x2.5	STD	OH3	1.5P	100	37	55	14	-	Yes	▲	112	8,660
22042				5P						Yes	▲	114	8,660
22043				1.5P						Yes	▲	114	8,660
22044	M18 x1.5	STD	OH3	1.5P	100	37	55	14	-	Yes	▲	114	8,660
22045				5P						Yes	▲	137	11,300
22046				1.5P						Yes	▲	135	11,300
22047	M20 x2.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15	-	Yes	▲	139	11,300
22048				1.5P						Yes	▲	139	11,300
22049				5P						Yes	▲	180	14,500
22050	M20 x1.5	STD	OH3	1.5P	115	38	63	17	4	Yes	▲	185	14,500
22051				5P						Yes	▲	185	14,500
22052				1.5P						Yes	▲	189	14,500
22053	M22 x2.5	STD	OH3	5P	115	38	63	17	-	Yes	▲	189	14,500
22054				1.5P						Yes	▲	236	18,300
22055				5P						Yes	▲	234	18,300
22056	M24 x3	STD	OH3	1.5P	120	45	66	19	-	Yes	▲	234	18,300
22057				5P						Yes	▲	236	18,300
22058				1.5P						Yes	▲	241	18,300
22059	M24 x1.5	STD	OH3	5P	120	45	66	19	-	Yes	▲	311	25,600
22060				1.5P						Yes	▲	307	25,600
22061				5P						Yes	▲	315	25,600
22062	M27 x3	STD	OH3	1.5P	130	45	71	20	-	Yes	▲	315	25,600
22063				5P						Yes	▲	315	25,600
22064				1.5P						Yes	▲	397	32,400
22065	M27 x1.5	STD	OH3	5P	130	45	71	20	-	Yes	▲	404	32,400
22066				1.5P						Yes	▲	409	32,400
22067				5P						Yes	▲	413	32,400

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length φk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT (p.631) and EX-SUS-POT (p.683) and H-HT (p.743).

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-HT									○					○											○

- 在庫記号について Inventory symbols
- = 標準在庫品 Standard stock item
 - = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 - = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 - ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 - △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
- アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッドミル
THREAD MILL

フルレスタップ
FLUTELESS TAP

溝なしタップ
溝なしタップ

スピラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

ハンドタップ
HAND TAP

パイプスレッド
TAPER PIPE THREADS (UK)

管用テーパ
管用テーパ
タップ (英式)

パイプスレッド
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

管用テーパ
管用テーパ
タップ (米式)

パイプスレッド
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

管用平行
管用平行
タップ (米式)

インサート
ねじ用

ナット
タップ

マシニング
CENTER TAP

マシニング
センタータップ

ドリル
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1114

鑄鉄用 FOR CAST IRON

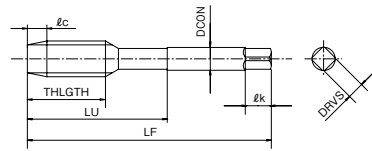
EX-FC-HT



HSSE N

ねずみ鑄鉄、球状黒鉛鑄鉄、可鍛鑄鉄などの各種鑄鉄や黄銅鑄物に
適しています。

Suitable for tapping grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron, brass
castings, and other similar materials.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24522	M 3 × 0.5	STD	3P	46	11	19	4	4	Yes	●	4	1,140
24523			1.5P						Yes	●	4	1,140
24526	M 3.5 × 0.6	STD	3P	48	11	19	4	4	Yes	●	5	1,370
24527			1.5P						Yes	●	5	1,370
24530	M 4 × 0.7	STD	3P	52	13	21	5	3	Yes	●	7	1,090
24531			1.5P						Yes	●	7	1,090
24536	M 5 × 0.8	STD	3P	60	16	24	5.5	3	Yes	●	10	1,120
24537			1.5P						Yes	●	10	1,120
24540	M 6 × 1	STD	3P	62	19	29	6	3	Yes	●	12	1,190
24541			1.5P						Yes	●	12	1,190
24548	M 8 × 1.25	STD	3P	70	22	37	6.2	4	Yes	●	17	2,410
24549			1.5P						Yes	●	17	2,410
24552	M 8 × 1	STD	3P	70	22	37	6.2	4	Yes	●	17	2,410
24553			1.5P						Yes	●	17	2,410
24556	M10 × 1.5	STD	3P	75	24	41	7	4	Yes	●	26	2,230
24557			1.5P						Yes	●	26	2,230
24560	M10 × 1.25	STD	3P	75	24	41	7	4	Yes	●	26	2,230
24561			1.5P						Yes	●	26	2,230
24564	M10 × 1	STD	3P	75	24	41	7	4	Yes	●	26	3,050
24565			1.5P						Yes	●	26	3,050
24576	M12 × 1.75	STD	3P	82	29	48	8.5	4	Yes	●	40	3,050
24577			1.5P						Yes	●	40	3,050

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24580	M12 × 1.5	STD	3P	82	29	48	8.5	4	Yes	●	40	3,370
24581			1.5P						Yes	●	40	3,370
24584	M12 × 1.25	STD	3P	82	29	48	8.5	4	Yes	●	40	3,370
24585			1.5P						Yes	●	40	3,370
24588	M12 × 1	STD	3P	82	29	48	8.5	4	Yes	●	39	4,220
24589			1.5P						Yes	●	40	4,220
24598	M14 × 2	STD	3P	88	30	48	10.5	4	Yes	●	65	4,690
24599			1.5P						Yes	●	65	4,690
24602	M14 × 1.5	STD	3P	88	30	48	10.5	4	Yes	●	66	4,690
24603			1.5P						Yes	●	66	4,690
24612	M16 × 2	STD	3P	95	32	52	12.5	4	Yes	●	93	6,300
24613			1.5P						Yes	●	93	6,300
24616	M16 × 1.5	STD	3P	95	32	52	12.5	4	Yes	●	93	6,300
24617			1.5P						Yes	●	94	6,300
24626	M18 × 2.5	STD	3P	100	37	55	14	4	Yes	●	113	8,660
24627			1.5P						Yes	●	111	8,660
24630	M18 × 1.5	STD	3P	100	37	55	14	4	Yes	●	113	8,660
24631			1.5P						Yes	●	113	8,660
24638	M20 × 2.5	STD	3P	105	37	58	15	4	Yes	●	139	11,300
24639			1.5P						Yes	●	139	11,300
24642	M20 × 1.5	STD	3P	105	37	58	15	4	Yes	●	143	11,300
24643			1.5P						Yes	●	141	11,300

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます
▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鑄物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鑄物	マグネシウム 合金鑄物	亜鉛合金 鑄物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
EX-FC-HT													◎			○	○								

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

○ = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

鑄鉄用 ロングシャンク

LONG SHANK・FOR CAST IRON

EX-FC-LT



HSSE

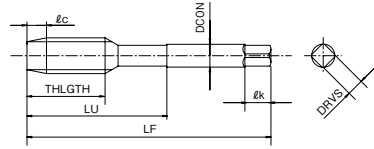
N

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
78210	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	100	11	19	4	3	Yes	●	11	3,220
78211				1.5P						Yes	●	11	3,220
78216				3P						Yes	●	16	2,880
78217	M 4 × 0.7	STD	OH3	1.5P	100	13	21	5	3	Yes	●	16	2,880
78222				3P						Yes	●	19	2,510
78223				1.5P						Yes	●	20	2,510
78228	M 5 × 0.8	STD	OH3	3P	100	16	24	5.5	3	Yes	●	19	2,510
78229				1.5P						Yes	●	23	2,160
78232				3P						Yes	●	23	2,160
78233	M 6 × 1	STD	OH4	1.5P	150	19	29	6	4	Yes	●	33	3,800
78236				3P						Yes	●	33	3,800
78237				1.5P						Yes	●	32	3,800
78240	M 8 × 1.25	STD	OH4	3P	100	22	37	6.2	4	Yes	●	25	2,690
78241				1.5P						Yes	●	26	2,690
78252				3P						Yes	●	38	4,670
78253	M10 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	24	41	7	4	Yes	●	38	4,670
78260				3P						Yes	●	49	5,460
78261				1.5P						Yes	●	50	5,460
78274	M10 × 1.25	STD	OH5	3P	150	24	41	7	4	Yes	●	51	5,460
78275				1.5P						Yes	●	70	6,930
78282				3P						Yes	●	71	6,930
78283	M12 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	29	48	8.5	4	Yes	●	70	6,930
78290				3P						Yes	●	71	6,930
78291				1.5P						Yes	●	72	6,930
78304	M14 × 2	STD	OH5	3P	150	30	48	10.5	4	Yes	●	103	8,660
78305				1.5P						Yes	●	103	8,660
78312				3P						Yes	●	103	8,660
78313	M14 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	30	48	10.5	4	Yes	●	103	8,660
78318				3P						Yes	●	141	9,320
78319				1.5P						Yes	●	143	9,320
78326	M16 × 2	STD	OH5	3P	150	32	52	12.5	4	Yes	●	141	9,320
78327				1.5P						Yes	●	142	9,320
78332				3P						Yes	●	141	9,320
78333	M16 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	32	52	12.5	4	Yes	●	141	9,320
78338				3P						Yes	●	174	12,500
78339				1.5P						Yes	●	175	12,500
78344	M18 × 2.5	STD	OH5	3P	150	37	55	14	4	Yes	●	180	12,500
78345				1.5P						Yes	●	180	12,500
78344				3P						Yes	●	178	12,500
78345	M18 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	37	55	14	4	Yes	●	204	15,800
78350				3P						Yes	●	203	15,800
78351				1.5P						Yes	●	201	15,800
78352	M20 × 1.5	STD	OH4	3P	150	37	58	15	4	Yes	●	207	15,800
78353				1.5P						Yes	●	335	21,600
78354				3P						Yes	●	344	21,600
78355	M22 × 2.5	STD	OH5	1.5P	200	38	63	17	4	Yes	●	344	21,600
78356				3P						Yes	●	348	21,600
78357				1.5P						Yes	●	426	25,100
78358	M22 × 1.5	STD	OH4	3P	200	38	63	17	4	Yes	●	427	25,100
78359				1.5P						Yes	●	426	25,100
78360				3P						Yes	●	436	25,100
78361	M24 × 3	STD	OH5	1.5P	200	45	66	19	4	Yes	●	436	25,100
78362				3P						Yes	●	436	25,100
78363				1.5P						Yes	●	432	25,100
78364	M24 × 1.5	STD	OH4	3P	200	45	66	19	4	Yes	●	432	25,100
78365				1.5P						Yes	●	432	25,100
78366				3P						Yes	●	432	25,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法φk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
78304	M14 × 2	STD	OH5	3P	150	30	48	10.5	4	Yes	—	●	103	8,660
78305				1.5P						Yes	●	103	8,660	
78312				3P						Yes	●	103	8,660	
78313	M14 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	30	48	10.5	4	Yes	—	●	103	8,660
78318				3P						Yes	●	141	9,320	
78319				1.5P						Yes	●	143	9,320	
78326	M16 × 2	STD	OH5	3P	150	32	52	12.5	4	Yes	—	●	141	9,320
78327				1.5P						Yes	●	142	9,320	
78332				3P						Yes	●	141	9,320	
78333	M16 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	32	52	12.5	4	Yes	—	●	141	9,320
78338				3P						Yes	●	174	12,500	
78339				1.5P						Yes	●	175	12,500	
78344	M18 × 2.5	STD	OH5	3P	150	37	55	14	4	Yes	—	●	180	12,500
78345				1.5P						Yes	●	180	12,500	
78344				3P						Yes	●	178	12,500	
78345	M18 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	37	55	14	4	Yes	—	●	204	15,800
78350				3P						Yes	●	203	15,800	
78351				1.5P						Yes	●	201	15,800	
78352	M20 × 1.5	STD	OH4	3P	150	37	58	15	4	Yes	—	●	207	15,800
78353				1.5P						Yes	●	335	21,600	
78354				3P						Yes	●	344	21,600	
78355	M22 × 2.5	STD	OH5	1.5P	200	38	63	17	4	Yes	—	●	344	21,600
78356				3P						Yes	●	348	21,600	
78357				1.5P						Yes	●	426	25,100	
78358	M22 × 1.5	STD	OH4	3P	200	38	63	17	4	Yes	—	●	427	25,100
78359				1.5P						Yes	●	426	25,100	
78360				3P						Yes	●	436	25,100	
78361	M24 × 3	STD	OH5	1.5P	200	45	66	19	4	Yes	—	●	436	25,100
78362				3P						Yes	●	436	25,100	
78363				1.5P						Yes	●	432	25,100	
78364	M24 × 1.5	STD	OH4	3P	200	45	66	19	4	Yes	—	●	432	25,100
78365				1.5P						Yes	●	432	25,100	
78366				3P						Yes	●	432	25,100	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length φk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鑄鉄 Cast Iron	ダクタイル 鑄鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鑄物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鑄物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC									
EX-FC-LT																		◎	◎		○	○									

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 ROUND DIES
 ROUND DIES
 ROLLING DIES
 転造工具
 OTHER PRODUCTS
 各種製品
 INDEX
 INDEX
 THREAD MILL
 スレッド
 ミル
 FLUTELESS
 TAP
 溝なし
 タップ
 SPINAL FLUTED
 TAP
 スパイラル
 タップ
 SPINAL POINTED
 TAP
 ポイント
 タップ
 HAND TAP
 ハンド
 タップ
 TAPER PIPE
 THREADS (UK)
 管用テーパ
 タップ(英式)
 PARALLEL PIPE
 THREADS (UK)
 管用平行
 タップ(英式)
 TAPER PIPE
 THREADS (ANSI)
 管用テーパ
 タップ(米式)
 PARALLEL PIPE
 THREADS (ANSI)
 管用平行
 タップ(米式)
 INSERT SCREW
 THREAD TAP
 インサート
 ねじ用
 NUT TAP
 ナット
 タップ
 MACHINING
 CENTER TAP
 マシニング
 センタ
 タップ
 DRILL TAP
 ドリル
 タップ

G-LIST No. | TW1000

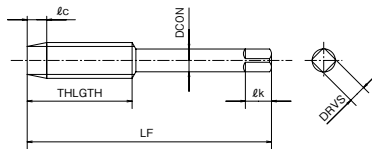
超硬ハンドタップ CARBIDE STRAIGHT FLUTED

OTT



普通鑄鉄・強じん鑄鉄・熱硬化性樹脂・黄銅鑄物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as ordinary cast iron, ductile cast iron, thermosetting plastics and brass castings.



CARBIDE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (\yen)
24000	M 1.4 x 0.3	STD	OH2	3P	34	9	3	3	Yes	●	4	15,900
22800	M 1.4 x 0.3	STD	OH2	1.5P	34	9	3	3	Yes	●	4	15,900
24001	M 1.6 x 0.35	STD	OH2	3P	36	9	3	3	Yes	●	4	14,300
22801	M 1.6 x 0.35	STD	OH2	1.5P	36	9	3	3	Yes	●	4	14,300
24002	M 1.7 x 0.35	STD	OH2	3P	36	11	3	3	Yes	●	4	14,300
22802	M 1.7 x 0.35	STD	OH2	1.5P	36	11	3	3	Yes	●	4	14,300
24003	M 1.8 x 0.35	STD	OH2	3P	36	11	3	3	Yes	●	4	14,300
22803	M 1.8 x 0.35	STD	OH2	1.5P	36	11	3	3	Yes	●	4	14,300
24004	M 2 x 0.4	STD	OH2	3P	40	12	3	3	Yes	●	5	11,700
22804	M 2 x 0.4	STD	OH2	1.5P	40	12	3	3	Yes	●	5	11,700
24006	M 2.3 x 0.4	STD	OH2	3P	42	13	3	3	Yes	●	5	12,500
22806	M 2.3 x 0.4	STD	OH2	1.5P	42	13	3	3	Yes	●	5	12,500
24007	M 2.5 x 0.45	STD	OH3	3P	44	14	3	3	Yes	●	5	12,200
22807	M 2.5 x 0.45	STD	OH3	1.5P	44	14	3	3	Yes	●	5	12,200
24008	M 2.6 x 0.45	STD	OH3	3P	44	14	3	3	Yes	●	5	11,100
22808	M 2.6 x 0.45	STD	OH3	1.5P	44	14	3	3	Yes	●	5	11,100
24010	M 3 x 0.5	STD	OH3	3P	46	11	4	4	Yes	●	7	10,300
22810	M 3 x 0.5	STD	OH3	1.5P	46	11	4	4	Yes	●	7	10,300
24014	M 4 x 0.7	STD	OH3	3P	52	13	5	5	Yes	●	13	11,000
22814	M 4 x 0.7	STD	OH3	1.5P	52	13	5	5	Yes	●	13	11,000
24017	M 5 x 0.8	STD	OH3	3P	60	16	5.5	5.5	Yes	●	18	11,500
22817	M 5 x 0.8	STD	OH3	1.5P	60	16	5.5	5.5	Yes	●	18	11,500
24020	M 6 x 1	STD	OH3	3P	62	19	6	6	—	—	21	12,500
22820	M 6 x 1	STD	OH3	1.5P	62	19	6	6	—	—	21	12,500
24030	M 8 x 1.25	STD	OH4	3P	70	22	6.2	6.2	—	B	30	16,100
22830	M 8 x 1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	6.2	6.2	—	—	30	16,100
24031	M 8 x 1	STD	OH3	3P	70	22	6.2	6.2	—	—	30	16,100
22831	M 8 x 1	STD	OH3	1.5P	70	22	6.2	6.2	—	—	30	16,100
24033	M10 x 1.5	STD	OH4	3P	75	24	7	7	—	4	43	22,000
22833	M10 x 1.5	STD	OH4	1.5P	75	24	7	7	—	—	43	22,000
24034	M10 x 1.25	STD	OH3	3P	75	20	7	7	—	—	43	22,000
22834	M10 x 1.25	STD	OH3	1.5P	75	20	7	7	—	—	43	22,000
24035	M10 x 1	STD	OH3	3P	75	20	7	7	—	—	44	22,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \blacklozenge は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. \blacklozenge 印はろう付タイプです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (\yen)
22835	M10 x 1	STD	OH3	1.5P	75	20	7	7	—	—	44	22,000
24037	M12 x 1.75	STD	OH5	3P	82	29	8.5	8.5	—	—	68	29,400
22837	M12 x 1.75	STD	OH5	1.5P	82	29	8.5	8.5	—	—	68	29,400
24039	M12 x 1.5	STD	OH4	3P	82	29	8.5	8.5	—	B	69	29,400
22839	M12 x 1.5	STD	OH4	1.5P	82	29	8.5	8.5	—	—	69	29,400
24040	M12 x 1.25	STD	OH3	3P	80	24	8.5	8.5	—	—	67	29,400
22840	M12 x 1.25	STD	OH3	1.5P	80	24	8.5	8.5	—	—	67	29,400
24041	M12 x 1	STD	OH3	3P	80	24	8.5	8.5	—	—	68	29,400
22841	M12 x 1	STD	OH3	1.5P	80	24	8.5	8.5	—	—	68	29,400
24045	M14 x 2	STD	OH4	3P	88	29	10.5	10.5	—	—	72	30,800
24046	M14 x 2	STD	OH4	1.5P	88	29	10.5	10.5	—	—	72	30,800
24047	M14 x 1.5	STD	OH4	3P	88	22	10.5	10.5	—	—	70	30,800
24048	M14 x 1.5	STD	OH4	1.5P	88	22	10.5	10.5	—	—	70	30,800
24051	M16 x 2	STD	OH5	3P	95	29	12.5	12.5	—	—	99	37,000
24052	M16 x 2	STD	OH5	1.5P	95	29	12.5	12.5	—	—	101	37,000
24053	M16 x 1.5	STD	OH4	3P	95	29	12.5	12.5	—	4	102	37,000
22844	M16 x 1.5	STD	OH4	1.5P	95	29	12.5	12.5	—	—	101	37,000
24055	M18 x 2.5	STD	OH5	3P	100	35	14	14	—	—	121	44,700
24056	M18 x 2.5	STD	OH5	1.5P	100	35	14	14	—	—	121	44,700
24059	M18 x 1.5	STD	OH4	3P	95	29	14	14	—	D	116	44,700
24060	M18 x 1.5	STD	OH4	1.5P	95	29	14	14	—	—	116	44,700
24061	M20 x 2.5	STD	OH5	3P	105	35	15	15	—	—	149	51,800
24062	M20 x 2.5	STD	OH5	1.5P	105	35	15	15	—	—	150	51,800
24065	M20 x 1.5	STD	OH4	3P	95	29	15	15	—	—	137	51,800
24066	M20 x 1.5	STD	OH4	1.5P	95	29	15	15	—	—	137	51,800
24067	M22 x 2.5	STD	OH5	3P	115	35	17	17	—	—	200	59,100
24068	M22 x 2.5	STD	OH5	1.5P	115	35	17	17	—	—	201	59,100
24071	M22 x 1.5	STD	OH4	3P	95	29	17	17	—	—	169	59,100
24072	M22 x 1.5	STD	OH4	1.5P	95	29	17	17	—	—	169	59,100
24073	M24 x 3	STD	OH5	3P	120	35	19	19	—	—	259	66,600
24074	M24 x 3	STD	OH5	1.5P	120	35	19	19	—	—	260	66,600
24077	M24 x 1.5	STD	OH4	3P	95	29	19	19	—	—	210	66,600
24078	M24 x 1.5	STD	OH4	1.5P	95	29	19	19	—	—	206	66,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. \blacklozenge / symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

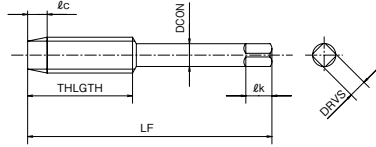
超硬ハンドタップ ロングシャンク

CARBIDE LONG SHANK STRAIGHT FLUTED

LT-OTT



CARBIDE



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ長 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22916	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	100	18	4	3	Yes	●	17	19,800
22917				1.5P					Yes	●	17	19,800
22920				3P					Yes	●	25	20,800
22921	M 4 × 0.7	STD	OH3	1.5P	100	20	5	3	Yes	●	26	20,800
22924				3P					Yes	●	31	21,400
22925				1.5P					Yes	●	32	21,400
22928	M 5 × 0.8	STD	OH3	3P	100	22	5.5	3	Yes	●	37	23,100
22925				1.5P					Yes	●	32	21,400
22928				3P					Yes	●	37	23,100
22929	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	100	24	6	3	—	●	38	23,100
22932				3P					—	●	65	28,300
22933				1.5P					—	●	65	28,300
22936	M 8 × 1.25	STD	OH4	3P	150	22	6.2	4	—	●	65	28,300
22933				1.5P					—	●	65	28,300
22937				3P					—	●	66	28,300
22940	M 10 × 1.5	STD	OH4	3P	150	24	7	4	—	●	85	34,500
22941				1.5P					—	●	85	34,500
22944				3P					—	●	85	34,500
22945	M 10 × 1.25	STD	OH4	1.5P	150	24	7	4	—	●	85	34,500
22948				3P					—	●	85	34,500
22949				1.5P					—	●	85	34,500
22952	M 12 × 1.75	STD	OH4	3P	150	29	8.5	4	—	●	124	40,700
22953				1.5P					—	●	123	40,700
22956				3P					—	●	124	40,700
22957	M 12 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	29	8.5	4	—	●	124	40,700
22960				3P					—	●	124	40,700
22961				1.5P					—	●	124	40,700
22964	M 12 × 1	STD	OH3	3P	150	29	8.5	4	—	●	125	40,700

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. ●印はろう付タイプです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ長 External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22965	M 12 × 1	STD	OH3	1.5P	150	29	8.5	4	—	●	126	40,700
22968	M 14 × 2	STD	OH4	3P	150	29	10.5	4	—	●	109	40,600
22969				1.5P					—	●	109	40,600
22972				3P					—	●	107	40,600
22973	M 14 × 1.5	STD	OH5	1.5P	150	22	10.5	4	—	●	107	40,600
22976				3P					—	●	149	47,700
22977				1.5P					—	●	153	47,700
22980	M 16 × 2	STD	OH5	3P	150	29	12.5	4	—	●	151	47,700
22981				1.5P					—	●	153	47,700
22984				3P					—	●	186	56,200
22985	M 18 × 2.5	STD	OH5	1.5P	150	35	14	4	—	●	186	56,200
22988				3P					—	●	188	56,200
22989				1.5P					—	●	188	56,200
22992	M 20 × 2.5	STD	OH5	3P	150	35	15	4	—	●	216	64,800
22993				1.5P					—	●	216	64,800
22996				3P					—	●	217	64,800
22997	M 20 × 1.5	STD	OH4	1.5P	150	29	15	4	—	●	217	64,800
23000				3P					—	△	266	72,000
23001				1.5P					—	△	267	72,000
23004	M 22 × 2.5	STD	OH5	3P	150	35	17	4	—	△	270	72,000
23005				1.5P					—	△	271	72,000
23008				3P					—	△	331	80,500
23009	M 24 × 3	STD	OH5	1.5P	150	35	19	4	—	△	331	80,500
23012				3P					—	△	333	80,500
23013				1.5P					—	△	336	80,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. ●/◆/symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら
Scan for details



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鑄鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鑄物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
					SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC																	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-OTT												○	○											○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1000

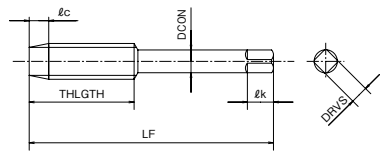
アルミニウム合金用
FOR ALUMINUM

AL-HT



HSS

アルミニウム、その他の軽合金圧延材に適しています。
Suitable for tapping aluminum and other light alloy rolled materials.



ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo. EDP No., 呼び Thread Size, 精度 Grade, 食付 TAP Limit, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 突出しセンタ External Center, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include M 3 x 0.5, M 4 x 0.7, M 5 x 0.8, M 6 x 1, M 8 x 1.25.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、HT(P.701)、EX-DC-HT(P.758)、TIN-HT(P.747)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo. EDP No., 呼び Thread Size, 精度 Grade, 食付 TAP Limit, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 突出しセンタ External Center, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include M10 x 1.5, M10 x 1.25, M12 x 1.75, M12 x 1.5, M12 x 1.25.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (p.701) and EX-DC-HT (p.758) and TIN-HT (p.747).

G-LIST No. | TH1118

樹脂用
FOR PLASTIC/RESIN

EX-PLA-HT

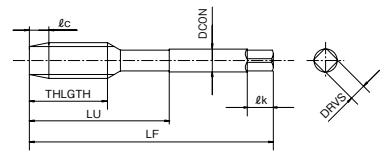


HSS-Co

N



主にフェノール(バークライト)、エポキシ、ユリア、メラミンなどの熱硬化性樹脂に適しています。
Suitable for tapping heat-hardened resins such as phenol (bakelite), epoxy, urea and melamin.



ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo. EDP No., 呼び Thread Size, 精度 Grade, 食付 TAP Limit, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 突出しセンタ External Center, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include M 2 x 0.4, M 2.3 x 0.4, M 2.5 x 0.45, M 2.6 x 0.45, M 3 x 0.5, M 3.5 x 0.6.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo. EDP No., 呼び Thread Size, 精度 Grade, 食付 TAP Limit, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 突出しセンタ External Center, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include M 4 x 0.7, M 5 x 0.8, M 6 x 1, M 8 x 1.25, M10 x 1.5, M12 x 1.75.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

Table with columns: 被削材 Work Material, 調質鋼 Hardened Steel, ステンレス鋼 Stainless Steel, 工具鋼 Tool Steel, 鋳鋼 Cast Steel, 鋳鉄 Cast Iron, タクタイト/鋳鉄 Ductile Cast Iron, 銅 Copper, 黄銅 Brass, 黄銅 鋳物 Brass Casting, 青銅 Bronze, アルミ 圧延材 Aluminum Rolled, アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting, マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting, 亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting, チタン合金 Titanium Alloy, NI基合金 Nickel Alloy, 熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic, 熱可塑性プラスチック Thermo Plastic. Rows include AL-HT and EX-PLA-HT.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ダイカスト用
FOR DIE CASTINGS

EX-DC-HT



HSSE

N

ねじの種類：M

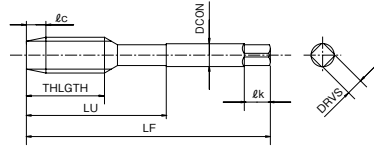
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)							
24787	M1.4 x 0.3	STD	3P	34	9	-	3	Yes	D	●	3	3,110							
24788			1.5P							●	3	3,110							
24791			3P							●	3	2,800							
24792	M1.7 x 0.35	STD	1.5P	36	11	-	3	Yes	D	●	3	2,800							
24794			3P							●	3	2,280							
24795			1.5P							●	3	2,280							
24798	M2 x 0.4	STD	3P	40	12	-	3	Yes	D	●	4	2,070							
24799			1.5P							●	4	2,070							
24802			3P							●	4	1,790							
24803	M2.5 x 0.45	STD	1.5P	44	14	-	3	Yes	D	●	3	1,790							
24806			3P							●	4	1,580							
24807			1.5P							●	4	1,580							
24810	M3 x 0.5	STD	3P	46	11	19	4	Yes	D	●	4	1,290							
24811			1.5P							●	5	1,290							
24814			3P							●	5	1,370							
24815	M3.5 x 0.6	STD	1.5P	48	13	20	4	Yes	D	●	5	1,370							
24818			3P							●	7	1,230							
24819			1.5P							●	7	1,230							
24824	M5 x 0.8	STD	3P	60	16	24	5.5	Yes	D	●	10	1,260							
24825			1.5P							●	10	1,260							
24830			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	11	1,340
24831	M6 x 1	STD	1.5P	62	19	29	6	—	D	●	11	1,340							
24840			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	17	1,950
24842			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	17	1,950
24843	M8 x 1.25	STD	3P	70	22	37	6.2	—	D	—	—	—							
24844			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	18	2,410
24844			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	17	2,410
24854	M8 x 1	STD	3P	70	22	37	6.2	4	D	—	—	—							
24854			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	17	2,410
24854			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	26	2,460
24855	M10 x 1.5	STD	3P	75	24	41	7	—	D	—	—	—							
24855			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	26	2,460
24855			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	26	2,460

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. M3以上は窒化処理です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

アルミニウム合金鋳物、アルミニウム合金ダイカスト、亜鉛合金ダイカストなどに適しています。

Suitable for tapping materials such as aluminum alloy casting, aluminum alloy die casting and zinc alloy die casting.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)							
24858	M10 x 1.25	STD	OH4	75	24	41	7	—	D	—	—	●	25	2,460					
24859			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	25	2,460
24860			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	26	3,050
24861	M10 x 1	STD	OH3	75	24	41	7	—	D	—	—	—	—	●	26	3,050			
24872			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	40	3,370
24873			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24874	M12 x 1.75	STD	OH4	82	29	48	8.5	—	D	—	—	—	—	●	41	3,370			
24875			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24876			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24877	M12 x 1.5	STD	OH4	82	29	48	8.5	—	D	—	—	—	—	●	41	3,370			
24878			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24879			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24880	M12 x 1.25	STD	OH3	82	29	48	8.5	—	D	—	—	—	—	●	41	3,370			
24881			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24882			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24883	M12 x 1	STD	OH3	82	29	48	8.5	—	D	—	—	—	—	●	41	3,370			
24884			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24885			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	41	3,370
24886	M14 x 2	STD	OH4	88	30	48	10.5	—	D	—	—	—	—	●	65	4,690			
24887			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	65	4,690
24888			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	66	4,690
24889	M14 x 1.5	STD	OH4	88	30	48	10.5	—	D	—	—	—	—	●	66	4,690			
24890			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	94	6,300
24891			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	93	6,300
24900	M16 x 2	STD	OH4	95	32	52	12.5	—	D	—	—	—	—	●	94	6,300			
24901			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	93	6,300
24902			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	94	6,300
24903	M16 x 1.5	STD	OH4	95	32	52	12.5	—	D	—	—	—	—	●	93	6,300			
24904			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	113	8,660
24905			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	112	8,660
24906	M18 x 2.5	STD	OH4	100	37	55	14	—	D	—	—	—	—	●	113	8,660			
24907			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	113	8,660
24908			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	113	8,660
24909	M18 x 1.5	STD	OH4	100	37	55	14	—	D	—	—	—	—	●	113	8,660			
24910			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	138	11,300
24911			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	138	11,300
24912	M20 x 2.5	STD	OH4	105	37	58	15	—	D	—	—	—	—	●	141	11,300			
24913			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	141	11,300
24914			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	141	11,300
24915	M20 x 1.5	STD	OH4	105	37	58	15	—	D	—	—	—	—	●	141	11,300			
24916			1.5P							—	—	—	—	—	—	—	●	141	11,300
24917			3P							—	—	—	—	—	—	—	●	141	11,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. \leq M3: with nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **P.1015** を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DC-HT																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タッピング
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引

THREAD MILL
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ
SPRICAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ
SPRICAL POINTED
TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TW1032

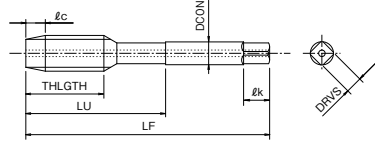
油穴付き超硬ハンドタップ

CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY The A Brand



A-CHT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



CARBIDE FX SHANK h6

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8330710	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	30	6	3	—	B	●	19	14,900
8330720	M 8 × 1.25				70	22	—	6.2	—	—		●	28	17,400
8330730	M 10 × 1.5				75	24	—	7	—	—		●	39	23,300
8330731	M 10 × 1.25		OH4		75	24	—	7	—	—		●	40	23,300
8330740	M 12 × 1.75				82	29	—	8.5	—	—		●	63	29,900
8330742	M 12 × 1.25				82	29	—	8.5	—	—		●	64	29,900

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

G-LIST No. | TW1032

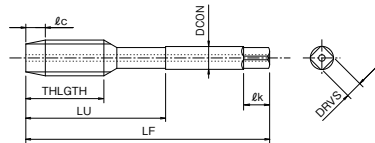
油穴付き超硬ハンドタップ(エンドミルシャンク)

CARBIDE STRAIGHT FLUTED TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY (END MILL SHANK) The A Brand



A-CHT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



CARBIDE FX SHANK h6

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8330760	M 6 × 1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	30	6	3	—	B	●	26	24,000
8330770	M 8 × 1.25 - 8				90	22	37	8	—	—		●	49	27,800
8330780	M 10 × 1.5 - 8				100	24	—	8	—	—		●	62	34,500
8330781	M 10 × 1.25 - 8		OH4		100	24	—	8	—	—		●	63	34,500
8330790	M 12 × 1.75 - 10				110	29	—	10	—	—		●	97	42,300
8330792	M 12 × 1.25 - 10				100	29	—	10	—	—		●	97	42,300

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステン レス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタ ル鋳 鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネ シウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合 金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ

SYNCHRO TUNGSTEN CARBIDE TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

HS-O-OTT



CARBIDE FX SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表 Grade	精度 TAP Limit	食付 Øc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ General Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315744	M12×1.25	STD	OH4	5P	100	29	—	10	4	—	D▲	98	48,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

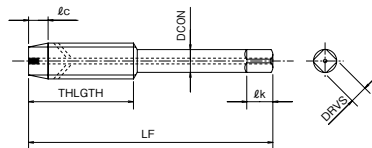
1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-CHT(P.759)へ切り替え生産させていただきます。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

鋳鉄・アルミニウム合金鋳物の大量生産の高速タッピングに優れた性能を発揮します。

Provides high performance and high speed tapping in cast iron and aluminum casting.



※食付5P $\phi c = 5P$

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-CHT (p.759)

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

再研磨・再コーティング

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-O-OTT													○	○		○	○			○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ドリル DRILLS
- タップ TAPS
- SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
- ゲージ GAUGES
- 丸ダイス ROUND DIES
- 転造工具 ROLLING DIES
- 各種製品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- THREAD MILL スレッドミル
- FLUTELESS TAP 溝なしタップ
- SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
- SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
- HAND TAP ハンドタップ
- TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
- INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
- NUIT TAP ネットタップ
- MACHINING CENTER TAP マチンタ中心タップ
- DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TW1009

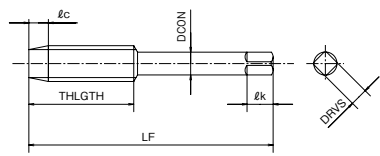
超硬ダイカスト用ハンドタップ
CARBIDE STRAIGHT FLUTED・FOR DIE CASTINGS

OT-DC-HT



アルミニウム合金鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする
場合に最適です。

Suitable for numerous operations with high precision, automatic machines. It is
ideal for tapping materials such as aluminum alloy castings.



CARBIDE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315454	M 3 × 0.5	3P	1.5P	46	11	19	4	3	Yes	▲	7	11,800
Yes									●	7	11,800	
Yes									▲	12	12,500	
8315460	M 4 × 0.7	3P	1.5P	52	13	21	5	3	Yes	▲	12	12,500
Yes									●	13	12,500	
Yes									▲	17	13,100	
8315466	M 5 × 0.8	3P	1.5P	60	16	24	5.5	3	Yes	▲	17	13,100
Yes									●	18	13,100	
Yes									▲	20	14,200	
8315472	M 6 × 1	3P	1.5P	62	19	29	6	3	Yes	▲	20	14,200
Yes									●	20	14,200	
Yes									▲	29	18,200	
8315473	M 8 × 1.25	3P	1.5P	70	22	—	6.2	3	Yes	▲	29	18,200
Yes									●	29	18,200	
Yes									▲	29	18,200	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤：ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、OTT(P.755)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315496	M10 × 1.5	3P	1.5P	75	24	—	7	3	Yes	▲	43	25,600
Yes									●	43	25,600	
Yes									▲	42	25,600	
8315502	M10 × 1.25	3P	1.5P	75	24	—	7	3	Yes	▲	42	25,600
Yes									●	43	25,600	
Yes									▲	66	33,800	
8315514	M12 × 1.75	3P	1.5P	82	29	—	8.5	3	Yes	▲	66	33,800
Yes									●	66	33,800	
Yes									▲	67	33,800	
8315520	M12 × 1.5	3P	1.5P	82	29	—	8.5	3	Yes	▲	67	33,800
Yes									●	67	33,800	
Yes									▲	67	33,800	
8315521	M12 × 1.25	3P	1.5P	82	29	—	8.5	3	Yes	▲	67	33,800
Yes									●	67	33,800	
Yes									▲	67	33,800	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by OTT (p.755).

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series ※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

OSG CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
OT-DC-HT																									

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1141

ダイカスト用 ゼロタップ

ZERO TAPS FOR DIE CASTINGS

VP-DC-HT



CPM

V

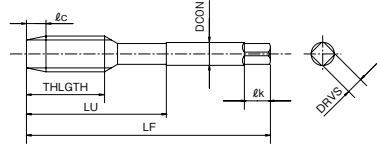
ねじの種類: M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し ノブ NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8312531	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	3	—	●	12	5,120	
8312542	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2	—	—	C	●	17	6,570
8312555	M10 × 1.5	STD	OH4		75	24	41	7	4	—	—	●	25	7,960
8312559	M10 × 1.25	STD	OH4		75	24	41	7	—	—	—	●	26	7,960

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

すくい角0°と刃先強度が大きく、完全同期送り機構付きの機械を使用する事により、アルミニウム合金鋳物等の加工に優れた威力を発揮します。
Ideal for aluminum casting alloy while using synchronized feed machine.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し ノブ NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8312573	M12 × 1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	40	10,600	
8312575	M12 × 1.5	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	C	●	42	10,600
8312577	M12 × 1.25	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	42	10,600	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1161

油穴付きダイカスト用 ゼロタップ

ZERO TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR DIE CASTINGS

VO-DC-HT



HSSE

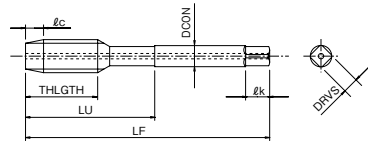
V

ねじの種類: M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8313531	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	—	●	11	5,610	
8313542	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2	—	—	●	16	6,510
8313555	M10 × 1.5	STD	OH4		75	24	41	7	—	—	●	22	7,430
8313559	M10 × 1.25	STD	OH4		75	24	41	7	—	—	●	22	7,430

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8313573	M12 × 1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	●	37	8,660	
8313575	M12 × 1.5	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	●	37	8,660
8313577	M12 × 1.25	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	37	8,660

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	B5C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
VP-DC-HT												○	○							○	○	○					
VO-DC-HT												○	○							○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1006

高硬度鋼用

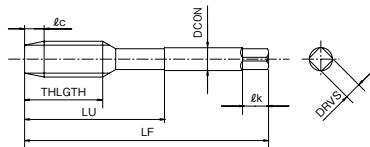
FOR HIGH STRENGTH STEELS

EX-SH-HT



高硬度に熱処理されたクロム鋼、ニッケルクロム鋼、マンガン鋼、工具鋼などに適しています。

Suitable for tapping materials such as high strength heat treated chromium steels, nickel chromium steels, manganese steels and tool steels.



HSSE

ねじの種類 : M

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 満数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for M6x1, M8x1.25, M10x1.5, M12x1.75, M12x1.5, M12x1.25, M14x2.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 首下長, シャンク径, 満数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for M14x2, M14x1.5, M16x2, M16x1.5, M18x2.5, M18x1.5, M20x2.5, M20x1.5.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤・ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、CPM-HT(P.749)、TIN-HT(P.747)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
▲=The products have been stopped producing and replaced by CPM-HT (p.749) and TIN-HT (p.747).

OSGのPSシリーズ 商品シリーズ Parts & Supply series ※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details. TAPPでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ) TMP

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

Table with columns: 被削材, 低炭素鋼, 中炭素鋼, 高炭素鋼, 合金鋼, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, ダクタイル鋳鉄, 銅, 黄銅, 黄銅物, 青銅, アルミ圧延材, アルミ合金鋳物, マグネシウム合金鋳物, 亜鉛合金鋳物, チタン合金, Ni基合金, 熱硬化性プラスチック, 熱可塑性プラスチック. Includes row for EX-SH-HT.

在庫記号について Inventory symbols ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) □ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング粉末ハイス(高硬度鋼用)

FOR HARDENED STEELS (42~52 HRC)

V-XPM-HT

切削条件 Cutting Conditions **P.843**



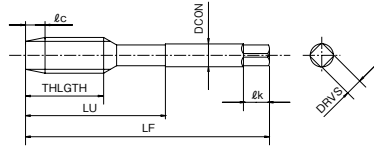
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL _{GTH}	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)		
8330255 8330256	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	D	●	5,050	●	5,050	
8330261 8330262	M 4 × 0.7			2.5P	52	13	21	5			●	7,489	●	7,489	
8330267 8330268	M 5 × 0.8			5P	60	16	24	5.5			●	5,498	●	5,498	
8330273 8330274	M 6 × 1			2.5P	62	19	29	6			●	12,512	●	12,512	
8330285 8330286	M 8 × 1.25			5P	70	22	37	6.2			—	●	18,657	●	18,657
8330291 8330292	M 8 × 1			2.5P	70	22	37	6.2			—	●	17,657	●	17,657
8330291 8330292	M 8 × 1			5P	70	22	37	6.2			—	●	18,825	●	18,825
8330292	M 8 × 1			2.5P	70	22	37	6.2			—	●	17,825	●	17,825

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSI は P.1037 をご覧ください。
1. 精度欄 ϕc は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835 参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。

42~52HRCの焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。表面には母材の特性を最大限に引き出すため、耐摩耗性に優れたVコーティングを施してあります。

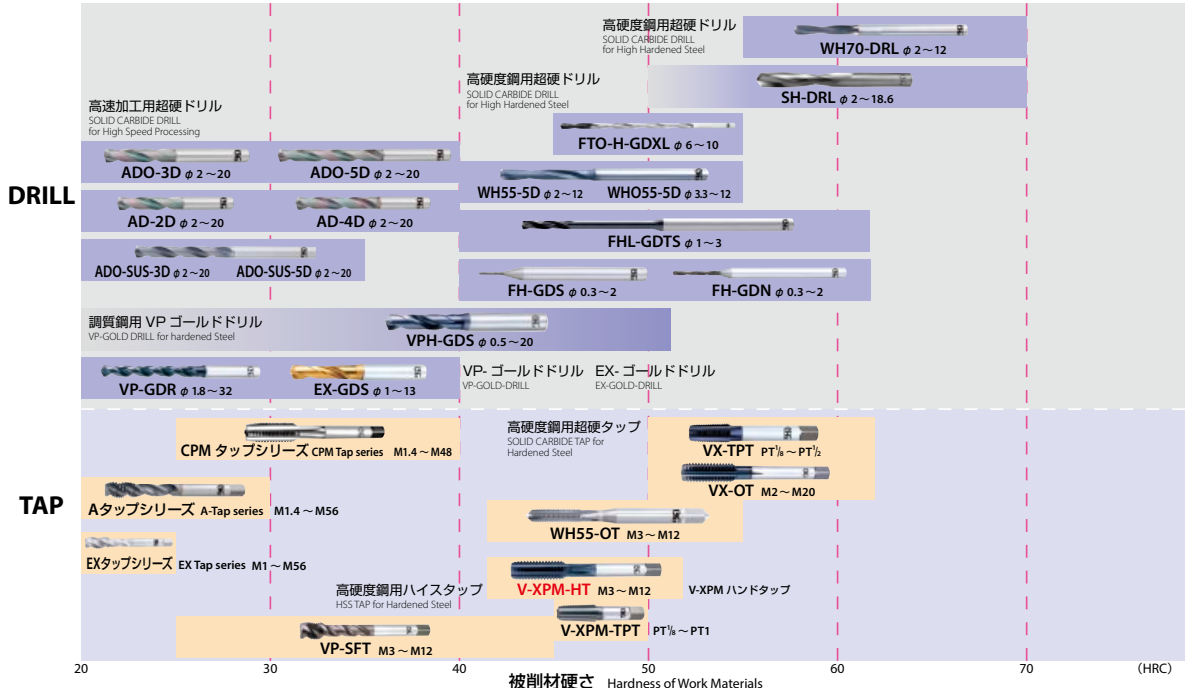
Suitable for tapping steels with hardness of 42~52 HRC, such as alloy steels, die steels, and tool steels. The high wear resistance of V coating allows this tap to perform exceptionally well under these conditions.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL _{GTH}	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8330297 8330298	M10 × 1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7	5	D	—	●	26,790
8330303 8330304	M10 × 1.25			2.5P	75	24	41	7			●	26,790	
8330309 8330310	M10 × 1			5P	75	24	41	7			●	27,990	
8330315 8330316	M12 × 1.75			2.5P	82	29	48	8.5			●	40,100	
8330321 8330322	M12 × 1.5			5P	82	29	48	8.5			●	41,600	
8330327 8330328	M12 × 1.25			2.5P	82	29	48	8.5			●	42,100	
8330328	M12 × 1.25			5P	82	29	48	8.5			●	41,600	
8330328	M12 × 1.25			2.5P	82	29	48	8.5			●	40,100	

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVSI.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

■ 穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC		
V-XPM-HT																							

※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1023

超硬高硬度鋼用ハンドタップ(～55HRC)

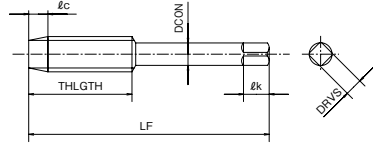
CARBIDE STRAIGHT FLUTE FOR HARDENED STEELS (～55HRC)

WH55-OT

切削条件 Cutting Conditions | P.842

55HRCまでの焼入れ鋼のねじ立てに最適です。

Best for tapping heat treated material up to HRC55.



CARBIDE V

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901010	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	Yes	●	6	13,900
2.5P				Yes						●	6	13,900	
5P				Yes						●	11	14,400	
3901014	M 4 × 0.7	STD	OH3	5P	52	13	21	5	4	Yes	●	12	14,400
2.5P				Yes						●	16	15,000	
5P				Yes						●	17	15,000	
3901018	M 5 × 0.8	STD	OH3	5P	60	16	24	5.5	4	Yes	●	20	16,300
2.5P				Yes						●	20	16,300	
5P				Yes						●	20	16,300	
3901022	M 6 × 1	STD	OH3	5P	62	19	29	6	4	Yes	●	20	16,300
2.5P				Yes						●	20	16,300	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901026	M 8 × 1.25	STD	OH3	5P	70	22	-	6.2	5	Yes	●	29	20,100
2.5P				Yes						●	29	20,100	
3901030	M10 × 1.5	STD	OH3	5P	75	24	-	7	5	Yes	●	42	27,200
2.5P				Yes						●	43	27,200	
5P				Yes						●	69	35,000	
3901034	M12 × 1.75	STD	OH3	5P	82	29	-	8.5	5	Yes	●	69	35,000
2.5P				Yes						●	69	35,000	

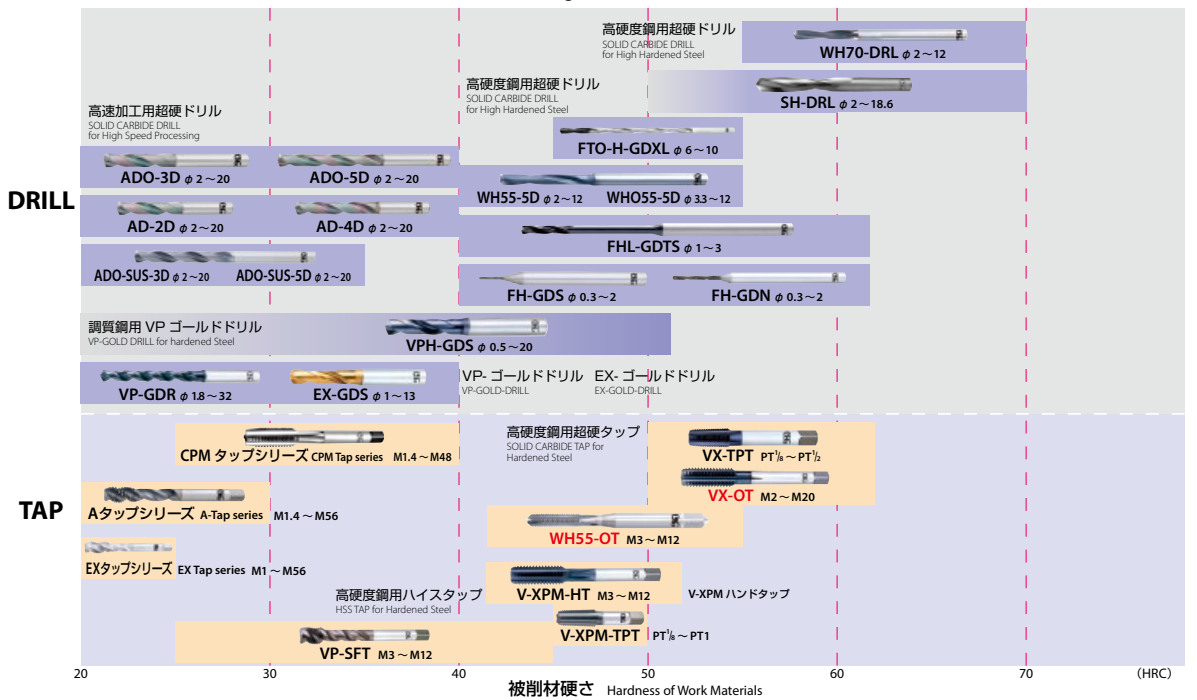
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

■ 穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC	
WH55-OT																							

※1 40HRC以上に推奨 ※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by WH55-OT.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬高硬度鋼用ハンドタップ

CARBIDE STRAIGHT FLUTE FOR HARDENED STEELS (50HRC~60HRC)

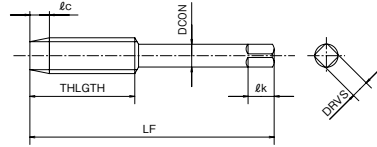
VX-OT

切削条件 Cutting Conditions **P.843**



50HRC以上の焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。

This tap is especially designed for tapping hardened steels with hardness 50HRC or higher (alloy steels, die steels, tool steels, etc).



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	直下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
8330029	M 2 X0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	Yes	●	5 15,000			
8330039	M 2.3 X0.4				42	13	—	3	—	—	—	Yes	D	●	5 16,100
8330045	M 2.5 X0.45				44	14	—	3	—	—	—	Yes	—	●	5 15,800
8330049	M 2.6 X0.45				44	14	—	3	—	—	—	Yes	—	●	5 14,600
8330055	M 3 X0.5				46	11	19	4	—	—	4	Yes	—	●	10 13,900
8330061	M 4 X0.7				52	13	21	5	—	—	—	Yes	—	●	14 14,400
8330067	M 5 X0.8				60	16	24	5.5	—	—	—	Yes	—	●	17 15,000
8330073	M 6 X1				62	19	29	6	—	—	—	Yes	—	●	21 16,300
8330085	M 8 X1.25				70	22	—	6.2	—	—	—	—	B	●	30 20,100
8330087	M 8 X1				70	22	—	6.2	—	—	—	—	—	●	30 20,100
8330097	M10 X1.5	75	24	—	7	—	—	5	—	—	●	46 27,200			
8330099	M10 X1.25	75	24	—	7	—	—	—	—	—	●	46 27,200			
8330101	M10 X1	75	24	—	7	—	—	—	—	—	●	47 27,200			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	直下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
8330115	M12 X1.75	STD	OH3	3P	82	29	—	8.5	—	—	●	75 35,000		
8330117	M12 X1.5				82	29	—	8.5	—	—	5	B	●	75 35,000
8330119	M12 X1.25				82	29	—	8.5	—	—	—	—	●	76 35,000
8330121	M12 X1				82	29	—	8.5	—	—	—	—	●	76 35,000
8330123	M14 X2				88	30	—	10.5	—	—	—	—	●	118 53,800
8330125	M14 X1.5				88	30	—	10.5	—	—	—	—	●	120 53,800
8330131	M16 X2				95	32	—	12.5	—	—	—	—	●	171 64,800
8330133	M16 X1.5				95	32	—	12.5	—	—	6	D	●	172 64,800
8330139	M18 X2.5				100	37	—	14	—	—	—	—	●	215 78,100
8330141	M18 X1.5				100	37	—	14	—	—	—	—	●	216 78,100
8330147	M20 X2.5	105	37	—	15	—	—	—	—	●	276 90,700			
8330149	M20 X1.5	105	37	—	15	—	—	—	—	●	281 90,700			

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSIはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVSI.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

推奨条件表 Recommended Conditions

切削速度 Cutting Speed	1 ~ 3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-water-Soluble
-----------------------	------------	-----------------	------------------------------	-----------------	-------------------------------

- 1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
- 2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
- 2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.



商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
VX-OT								◎																			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

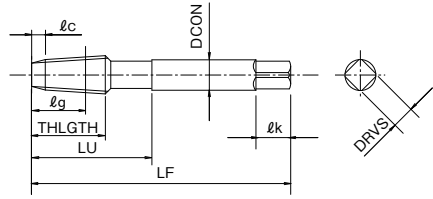
スパイラルタップ(管用テーパ、長ねじ形)

SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)



A-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 lg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8327651	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	18	36	10.1	8	3	B	●	30	8,960
8327652	PT 1/8 - 28			90	19	37	13	8			●	36	7,180
8327653	PT 1/4 - 19			100	28	49	21	11			●	74	10,700
8327654	PT 3/8 - 19			100	28	50	21	14			●	115	16,800
8327655	PT 1/2 - 14			125	35	60	25	18	4		●	235	25,300
8327657	PT 3/4 - 14			140	35	74	25	23			●	424	42,300
8327659	PT 1 - 11			160	45	80	32	26			●	670	80,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角寸法lk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

ねじの種類 : Rc

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 lg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8327721	Rc 1/16 - 28	—	2.5P	90	14	36	10.1	8	3	B	●	31	8,960
8327722	Rc 1/8 - 28			90	15	37	10.1	8			●	37	7,180
8327723	Rc 1/4 - 19			100	19	49	15	11			●	75	10,700
8327724	Rc 3/8 - 19			100	21	50	15.4	14			●	116	16,800
8327725	Rc 1/2 - 14			125	26	60	20.5	18	4		●	232	25,300
8327727	Rc 3/4 - 14			140	28	74	21.8	23			●	422	42,300
8327729	Rc 1 - 11			160	33	80	26	26			●	659	80,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角寸法lk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 A による場合は A、B による場合は B の符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel				ステンレス Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC			
A-TPT	○	○	○	○	○			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

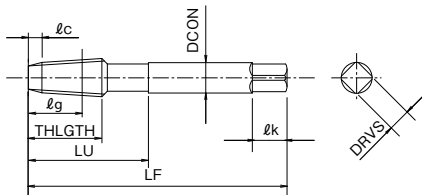
スパイラルタップ(管用テーパ、短ねじ形)

SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)



A-S-TPT

切削条件 Cutting Conditions **P.838**



ねじの種類 : PT(RC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8327661	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	16.5	36	8.6	8	3	B	●	31	9,430
8327662	PT 1/8 - 28			90	16.5	37	10.5	8			●	36	7,540
8327663	PT 1/4 - 19			100	19.5	49	12.5	11			●	75	11,200
8327664	PT 3/8 - 19			100	21	50	14	14	●		115	17,600	
8327665	PT 1/2 - 14			125	27	60	17	18	●		232	26,400	
8327667	PT 3/4 - 14			140	29	74	19	23	●		421	44,400	
8327669	PT 1 - 11			160	35	80	22	26	●		661	84,200	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM					○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
A-S-TPT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

1982年、ISO 導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

G-LIST No. | TH1147

一般用

GENERAL APPLICATION

TPT

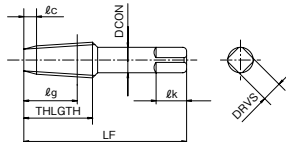


HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長めねじ形(TPT)と、エルボ、ティースなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短めねじ形(S-TPT)の2種類があります。
PT: 耐密用

This tap is used to process taper pipe internal threads. There are two types of these taps; Standard Thread Length (TPT) and Short Thread Length (S-TPT), which are used for processing short internal threads on joints.

PT: Taper pipe threads (for pressure-tight joints)



ねじの種類: PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23590	PT 1/16-28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	19	5,000
23591	PT 1/8-28			55	19	13	8		●	22	2,900
23592	PT 1/4-19			62	28	21	11		A	47	4,210
23593	PT 3/8-19			65	28	21	14		●	68	6,880
23594	PT 1/2-14			80	35	25	18		●	133	10,800
23595	PT 5/8-14			82	35	25	19		D	159	16,100
23596	PT 3/4-14			85	35	25	23		A	233	18,300
23597	PT 7/8-14			90	40	28	24		D	292	34,400
23598	PT 1-11			95	45	32	26		A	347	34,000
23599	PT 1 1/8-11			100	45	32	28		D	495	58,800

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
23600	PT 1 1/4-11	JIS2	2.5P	105	45	32	32	6	D	656	58,000	
23601	PT 1 3/8-11			110	45	32	35			●	815	96,100
23602	PT 1 1/2-11			110	45	32	38			●	915	81,300
23603	PT 1 3/4-11			115	45	32	42			●	1,180	128,000
23604	PT 2-11			120	50	35	46			●	1,515	129,000
23606	PT 2 1/2-11			145	65	50	55			●	2,900	230,000
23607	PT 3-11			155	65	52	65			●	4,427	358,000
23608	PT 3 1/2-11			165	68	52	70			●	6,350	469,000
23609	PT 4-11			170	70	55	75			●	7,790	630,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

ねじの種類: Rc 基準径位置はISO 準用 (JIS B 4446:1998) Standard diameter position is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312700	Rc 1/16-28	2.5P	59	14	10.1	8	4	C	20	5,000
8312701	Rc 1/8-28								23	3,300
8312702	Rc 1/4-19								52	4,770
8312703	Rc 3/8-19								79	7,830

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. ねじ部精度は JIS B0203 相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312704	Rc 1/2-14	2.5P	87	26	20.5	18	4	C	151	12,300
8312706	Rc 3/4-14								273	20,900
8312708	Rc 1-11								413	38,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TPT																										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい.)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH)

TPT

HSS

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23911	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	● 23	5,440
23912	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 47	7,870
23913	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			● 68	12,900

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23914	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	● 135	20,300
23916	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			● 232	34,400
23918	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 347	63,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

一般用短ねじ
GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

S-TPT



HSS

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23640	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	● 19	5,460
23641	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			● 23	3,190
23642	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			● 50	4,650
23643	PT 3/8 - 19			65	21	14	14		A	● 72	7,580
23644	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			● 142	11,900
23646	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			● 242	20,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23648	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	4	A	● 364	37,200
23650	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			● 657	61,400
23652	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38	6	D	● 922	86,800
23654	PT 2 - 11			120	42.5	27.5	46			● 1,508	137,000
23655	PT 2 1/2 - 11			145	47	32	55	8	D	● 2,858	230,000
23656	PT 3 - 11			155	47	34	65			● 4,060	358,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネ シウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TPT	○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
S-TPT	○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

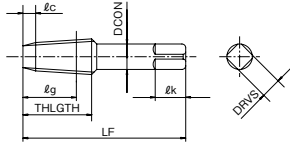
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1112

一般用ホモ処理

GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

Table with 12 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include various tap sizes like PT 1/8-28, PT 1/4-19, etc.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)、TPT(P.769)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

Table with 12 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include various tap sizes like PT 7/8-14, PT 1-11, etc.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲=The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.767) and TPT (p.769).

G-LIST No. | TH1111

一般用短ねじホモ処理

GENERAL APPLICATION (WITH OX, SHORT THREAD)

H-S-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

Table with 12 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include various tap sizes like PT 1/8-28, PT 1/4-19, etc.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.768)、S-TPT(P.770)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

Table with 12 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include various tap sizes like PT 3/4-14, PT 1-11, etc.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
▲=The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.768) and S-TPT (p.770).

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

Table with columns for Material (被削材), Work (加工), and various steel types (調質鋼, ステンレス鋼, etc.). Rows include H-TPT and H-S-TPT.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

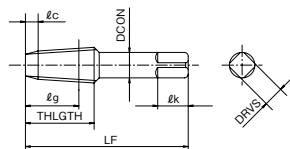
一般用 ロングシャンク

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

LT-TPT



HSS



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13559	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	● 42	6,680
13560				120						● 51	8,020
13561				150						● 61	11,500
13564	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	11	4	D	● 79	7,280
13565				120						● 87	8,800
13566				150						● 112	11,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13569	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	● 114	11,600
13570				120						● 138	14,300
13571				150						● 181	19,100
13575	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18	4	D	● 282	22,000
13583	PT 3/4 - 14			150						● 453	35,000
13591	PT 1 - 11			150						● 598	48,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

一般用短ねじ ロングシャンク

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

LT-S-TPT

HSS

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13610	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	● 41	8,020
13611				120						● 50	9,340
13612				150						● 62	11,500
13615	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	19.5	12.5	11	4	D	● 81	8,800
13616				120						● 90	10,300
13617				150						● 115	11,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13620	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	● 116	14,300
13621				120						● 142	17,100
13622				150						● 185	19,100
13625	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18	4	D	● 286	22,000
13635	PT 3/4 - 14			150						● 462	35,000
13645	PT 1 - 11			150						● 603	48,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC										
LT-TPT	○	○																														
LT-S-TPT		○	○																													

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

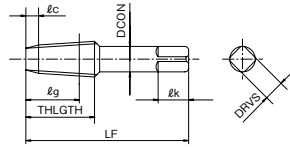
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 タブリス TABRIS
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL
 スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マチングセンタータップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ

G-LIST No. | TH1017

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED

SFT-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13750	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	3	D	● 22	4,440
13751	PT 1/8 - 19			62	28	21	11	● 45		6,370	
13752	PT 3/8 - 19			65	28	21	14	● 67		10,500	
13753	PT 1/2 - 14			80	35	25	18	● 130		16,000	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、TPT (P.769)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13755	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	● 228	26,900
13757	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 347	49,200
13758	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			▲ 632	72,100
13760	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			▲ 868	101,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by TPT (p.769).

G-LIST No. | TH1016

スパイラルタップ短ねじ
SPIRAL FLUTED (SHORT THREAD)

SFT-S-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13771	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	3	D	● 22	4,870
13772	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	● 48		6,930	
13773	PT 3/8 - 19			65	21	14	14	● 69		11,400	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13774	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	● 136	18,200
13776	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			● 234	30,100
13778	PT 1 - 11			95	35	22	26			● 362	55,700

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼			中炭素鋼		高炭素鋼		合金鋼		調質鋼					ステンレス鋼		工具鋼		鋳鋼		鋳鉄		ダクタイル鋳鉄		銅		黄銅		黄銅鋳物		青銅		アルミ		アルミ		マグネシウム		亜鉛合金		チタン		Ni基		熱硬化性		熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel	Hardened Steel				
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC																											
SFT-TPT	○			○																																												
SFT-S-TPT		○		○																																												

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 ● = Standard stock item ○ = Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 □ = Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. ▲ = Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 △ = Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

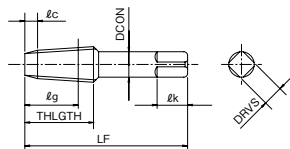
G-LIST No. | TH1155

Vコーティング粉末ハイス(高硬度鋼用)

FOR HARDENED STEELS (42~52 HRC)

V-XPM-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.843



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313801	PT 1/8 - 28	JIS2	3P	59	19	13	8	5	D	● 24	8,800
8313802	PT 1/4 - 19			67	28	21	11			● 50	11,300
8313803	PT 3/8 - 19			75	28	21	14			● 79	17,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313804	PT 1/2 - 14	JIS2	3P	87	35	25	18	5	D	● 150	26,700
8313806	PT 3/4 - 14			96	35	25	23			● 275	40,700
8313808	PT 1 - 11			109	45	32	26			● 418	73,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1017を参照下さい。
See p.1017 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C	SCM					SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-XPM-TPT																									

※1 40HRC以上に推奨 ※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by V-XPM-TPT.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコーティング超硬(高硬度鋼用)

CARBIDE TAPER PIPE THREADS FOR HARDENED STEEL

VX-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.843

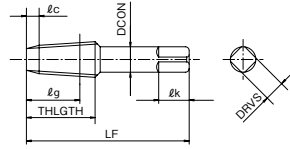


CARBIDE

V

50HRC ~ 60HRC以上の焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)に優れた威力を発揮します。

Most suitable for tapping hardened steels with hardness 50HRC~60HRC (alloy steels, die steels, tool steels, etc).



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330692	PT 1/8 - 28	JIS2	3P	59	19	13	8	5	D	42	37,500
8330693	PT 1/4 - 19	JIS2	3P	67	28	21	11	5	D	90	53,800

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

単位:mm Unit:mm

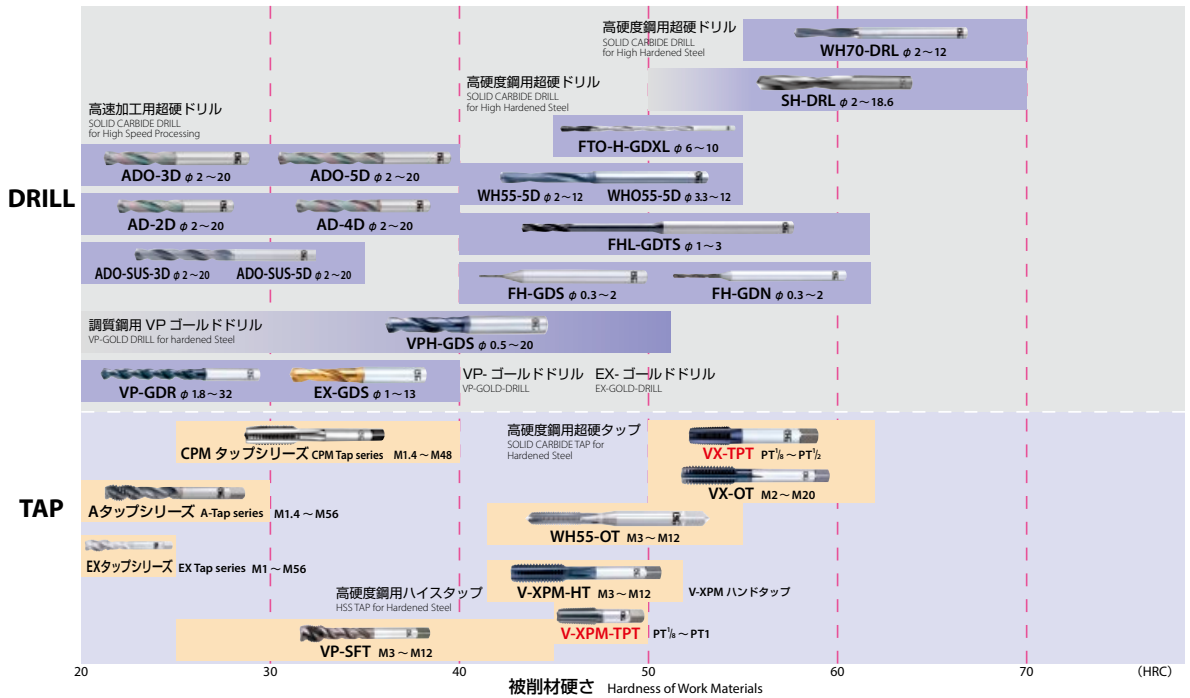
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330694	PT 3/8 - 19	JIS2	3P	75	28	21	14	6	D	150	60,700
8330695	PT 1/2 - 14	JIS2	3P	87	35	25	18	6	D	281	82,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

- VX-TPTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
- 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
- 2.The VX-TPT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

■ 穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
VX-TPT																									

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL スレッドミル
 FLUTELESS TAP 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ
 HAND TAP ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用
 NUT TAP ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP マチセンタタップ
 DRILL TAP ドリルタップ

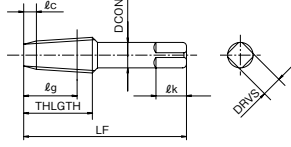
G-LIST No. | TH1077

TiNコーティング
TiN COATED

TIN-TPT



耐溶性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施されています。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23461	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	● 23	5,700
23462	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 47	8,550
23463	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			● 67	13,600

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23464	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	● 133	20,800
23466	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			● 232	34,700
23468	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 357	66,600

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1076

TiNコーティング短ねじ
TiN COATED (SHORT THREAD)

TIN-S-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23471	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	● 23	5,980
23472	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			● 50	8,910
23473	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			● 72	14,300

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23474	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	● 140	21,600
23476	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			● 239	36,200
23478	PT 1 - 11			95	35	22	26			● 367	70,000

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	NI基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
TIN-TPT	○	○	○	○	○																								
TIN-S-TPT	○	○	○	○	○																								

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコーティング ロングシャンク

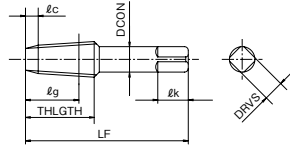
TiN COATED · LONG SHANK

TIN-LT-TPT



HSSE

TiN



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309304	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	● 41	9,110
120				● 50						10,500	
150				● 62						15,000	
8309306	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	11	4	D	● 78	11,000
120				● 87						12,500	
150				● 112						16,500	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)、LT-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309313	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	● 114	17,400
120				● 139						20,100	
150				● 178						25,100	
8309315	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18	4	D	● 276	29,200
150				▲ 454						48,900	
150				▲ 590						76,900	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.767) and LT-TPT (p.772).

TiNコーティング短ねじ ロングシャンク

TiN COATED · LONG SHANK (SHORT THREAD)

TIN-LT-S-TPT

HSSE

TiN

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309354	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	● 41	10,500
120				● 50						11,800	
150				● 81						12,500	
8309358	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	19.5	12.5	11	4	D	● 89	14,100
120				● 89						14,100	
150				● 117						20,100	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.768)、LT-S-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309364	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	4	D	● 140	22,700
150				● 283						29,200	
150				▲ 464						48,900	
8309377	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	29	19	23	4	D	▲ 604	76,900
150				▲ 604						76,900	
150				▲ 604						76,900	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.768) and LT-S-TPT (p.772).

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鑄物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic		
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC										
TIN-LT-TPT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TIN-LT-S-TPT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
タップ
TAPS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES
各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1092

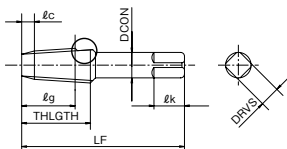
難削材用

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-TPT



CPM



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8309102	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	● 23	5,590
8309103	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 48	8,130
8309104	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			● 69	13,400

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSLはP.1037をご覧ください。

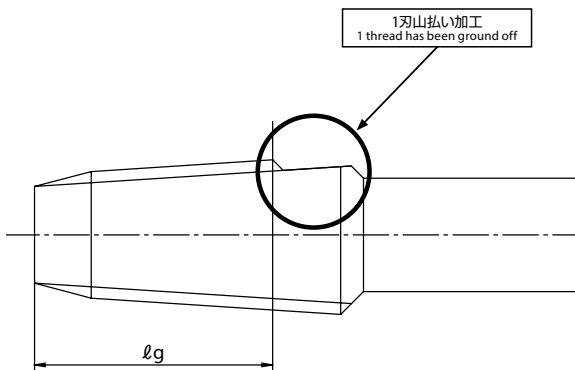
1. 基準径位置 (ℓg) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
8309105	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	● 136	21,100
8309106	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			● 237	31,400
8309108	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 356	58,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSL.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg .
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

OSG 製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-TPT			◎			○					○		◎	○						○			○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい.)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

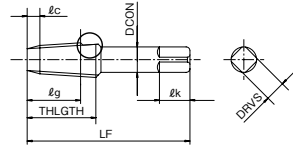
難削材用短ねじ

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS (SHORT THREAD)

CPM-S-TPT



CPM



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309121	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	● 23	5,930
8309122	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			● 51	8,660
8309123	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			● 71	14,200

■ 突出しセクタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

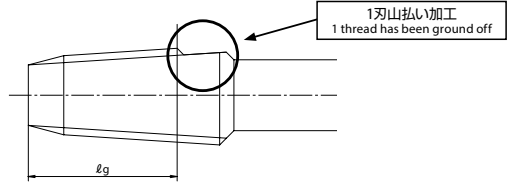
1. 基準径位置 (ℓg) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309124	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	● 143	22,300
8309126	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			● 246	33,200
8309128	PT 1 - 11			95	35	22	26			● 370	62,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg .
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



難削材用短ねじ ロングシャンク

LONG SHANK・FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS (SHORT THREAD)

CPM-LT-S-TPT

CPM



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309455	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	4	D	● 51	11,800
8309459	PT 1/4 - 19			120	19.5	12.5	11			● 92	13,700
8309464	PT 3/8 - 19			120	21	14	14			● 145	22,700

■ 突出しセクタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

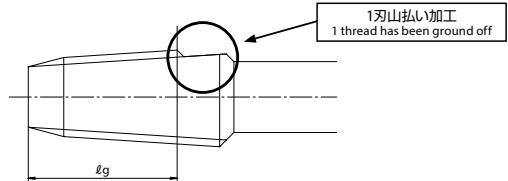
1. 基準径位置 (ℓg) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309469	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18	4	D	● 290	29,500
8309477	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			● 469	45,800
8309485	PT 1 - 11			150	35	22	26			● 618	69,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg .
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC										
CPM-S-TPT		○																														
CPM-LT-S-TPT			○																													

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

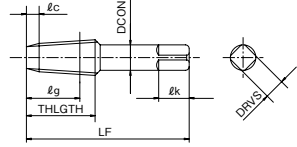
G-LIST No. | TH1018

軟鋼用
FOR MILD STEELS

STL-TPT



低炭素鋼、一般軟鋼などに適しています。
Suitable for low carbon steel, general soft steel, and the like.



ねじの種類 : PT(Rc)

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include 23941, 23942, 23943.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include 23944, 23946, 23948.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1103

軟鋼用短ねじ
FOR MILD STEELS (SHORT THREAD)

STL-S-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include 23981, 23982, 23983.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 螺距, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Rows include 23984, 23986, 23988.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

Table with columns for material types (被削材, 調質鋼, ステンレス鋼, etc.) and tap types (STL-TPT, STL-S-TPT).

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産
△ = 生産中止品

油穴付き

WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-TPT

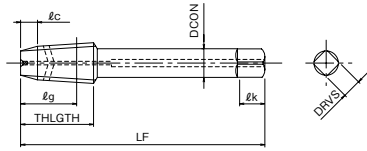


HSS

H

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for tapping horizontal pipe thread and deep holes. High precision tapping is possible because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting area through coolant hole.



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10662	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	4	△	47	13,100
10663				150	19	13	8		△	59	18,600
10667	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	28	21	11	4	△	84	13,700
10668				150	28	21	11		△	109	18,300
10672	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	28	21	14	4	△	132	20,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

- 油穴は各溝に 1 穴ずつです。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10673	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	4	△	171	26,700
10677	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18		△	267	29,200
10681	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	23		△	433	44,400
10684	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	150	45	32	26		△	576	63,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- Each flute has its own oil hole.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

アルミニウム用

FOR ALUMINUM ALLOY

V-AL-TPT

HSSE

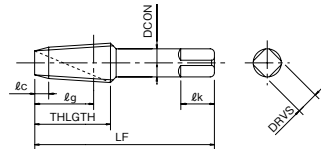
V

15°



めねじのむしれが発生しやすいアルミニウム合金の管用テーパめねじの加工に最適です。

It is the best for processing of the taper pipe thread of the aluminum.



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313701	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	●	22	5,120
8313702				62	28	21	11		●	46	7,120
8313703	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	65	28	21	14	4	●	68	11,400

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313704	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	●	134	17,600
8313706	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23		●	231	29,200
8313708	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26		●	349	55,900

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel			高炭素鋼 High Carbon Steel			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 Cast Iron	青銅 Bronze	アルミ 延材	アルミ 合金	マグネシウム 合金	亜鉛 合金	チタン 合金	Ni 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C0.45%	C	C0.25%	C0.45%	C	C0.25%	C0.45%	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
OIL-TPT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																							
V-AL-TPT																																	

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい) Discontinued item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS

タップ TAPS

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ GAUGES

丸ダイス ROUND DIES

転造工具 ROLLING DIES

各種製品 OTHER PRODUCTS

索引 INDEX

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用

NUT TAP ナットタップ

MACHINING CENTER TAP 加工中心用タップ

DRILL TAP ドリルタップ

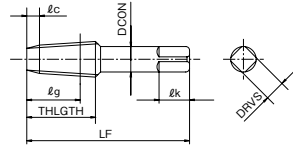
G-LIST No. | TH1003

鑄鉄用
FOR CAST IRON

EX-FC-TPT



HSSE N



ねじの種類: PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23861	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	● 23	3,780
23862	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	● 48	5,460
23863	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	65	28	21	14	4	D	● 69	8,940

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ この製品は生産中止しており、TPT(P.769)、CPM-TPT(P.779)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23864	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	● 135	14,100
23866	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	▲ 233	23,900
23868	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	4	D	▲ 354	44,400

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ The products have been stopped producing and replaced by TPT (p.769) and CPM-TPT (p.779).

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。 See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

OSG 最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-FC-TPT										◎			◎	◎			◎	◎				◎

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1007

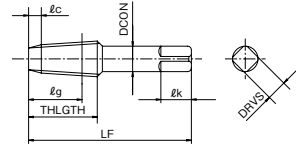
超硬管用テーパタップ ロングシャンク

CARBIDE LONG SHANK · FOR TAPER PIPE THREADS

OT-LT-TPT



CARBIDE



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22772	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	● 70	33,800
150				● 105						40,700	
100				● 129						45,200	
22775	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	11	4	D	● 192	51,800
150				● 192						51,800	
100				● 115						47,700	
22778	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	4	D	● 181	56,100
150				● 282						66,600	
150				△ 462						92,300	
22791	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	150	45	32	26	4	D	△ 628	121,000
150				△ 628						121,000	
150				△ 628						121,000	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22780	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	4	D	● 181	56,100
22782	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			● 282	66,600
22788	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			△ 462	92,300
22791	PT 1 - 11			150	45	32	26			△ 628	121,000

■ 突出しセクタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- ◆印はろう付タイプです。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- ◆ / symbol indicates carbide thread type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
OT-LT-TPT													◎	○			○	○	◎		○	◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-TPT



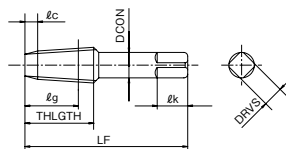
ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23921	PT 1/8-28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	● 22	4,440
23922	PT 1/4-19			62	28	21	11			● 46	6,370
23923	PT 3/8-19			65	28	21	14			● 67	10,500
23924	PT 1/2-14			80	35	25	18			● 134	16,200

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ステンレス鋼などの難削材に適しています。
Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23926	PT 3/4-14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	● 231	27,700
23928	PT 1-11			95	45	32	26			● 356	51,200
23929	PT 1 1/4-11			105	45	32	32			△ 586	74,300
23931	PT 1 1/2-11			110	45	32	38			△ 835	105,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ステンレス用短ねじ
FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD)

EX-SUS-S-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23991	PT 1/8-28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	● 23	4,670
23992	PT 1/4-19			62	19.5	12.5	11			● 50	6,760
23993	PT 3/8-19			65	21	14	14			● 71	11,200

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23994	PT 1/2-14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	● 139	17,400
23996	PT 3/4-14			85	29	19	23			● 237	29,200
23998	PT 1-11			95	35	22	26			● 364	54,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-TPT									○					○												○
EX-SUS-S-TPT									○					○												○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

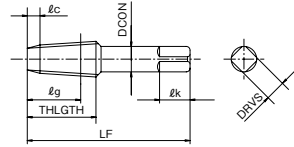
ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL スレッドミル
 FLUTELESS TAP 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP ボイントタップ
 HAND TAP ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP イナサートねじ用
 NUT TAP ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP マチセンタップ
 DRILL TAP ドリルタップ

G-LIST No. | TH1099

ステンレス用 ロングシャンク

LONG SHANK・FOR STAINLESS STEELS

LT-SUS-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309204	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	● 40	7,790
120				● 49						9,150	
150				● 61						12,600	
8309206	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	11	4	D	● 78	8,820
120				● 86						10,400	
150				● 111						13,200	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.767)へ切り替え生産させていたいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309213	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	● 112	14,200
120				● 137						17,000	
150				● 179						21,600	
8309219	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18	4	D	● 279	26,200
150				▲ 463						42,200	
150				▲ 596						61,400	
8309227	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	45	32	26	4	D	● 463	42,200
150				▲ 596						61,400	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.767).

G-LIST No. | TH1102

ステンレス用短ねじ ロングシャンク

LONG SHANK・FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD)

LT-SUS-S-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309254	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	● 41	9,050
120				● 50						10,400	
150				● 79						10,300	
8309258	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	19.5	12.5	11	4	D	● 88	11,800
120				● 116						16,800	
150				● 116						16,800	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT (P.768)へ切り替え生産させていたっております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	ねじ径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309264	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	4	D	● 139	19,600
150				● 286						25,800	
150				▲ 464						41,200	
8309277	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	29	19	23	4	D	● 464	41,200
150				▲ 604						60,900	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.768).



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼			中炭素鋼			高炭素鋼			合金鋼			調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック		
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC															
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																																
LT-SUS-TPT																																				
LT-SUS-S-TPT																																				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1130

インターラップ形
WITH INTERRUPTED THREADS

EX-IRT



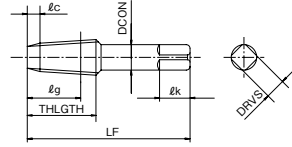
ねじの種類 : PT(Rc)

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, ねじ径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for various sizes like PT 1/8-28, PT 1/4-19, etc.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、
溶着の生じやすい難削材に適しています。
長ねじ形(EX-IRT)、短ねじ形(EX-S-IRT)の2種類があります。
Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and
heat resistant alloy which has tendency to have workhardening and welding
problem. There are two types of these taps; standard thread (EX-IRT) and short
thread (EX-S-IRT).



単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, ねじ径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for PT 1-11, PT 1 1/4-11, etc.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1007

インターラップ形短ねじ
WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

EX-S-IRT



ねじの種類 : PT(Rc)

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, ねじ径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for PT 1/8-28, PT 1/4-19, etc.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, ねじ径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes rows for PT 1-11, PT 1 1/4-11, etc.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

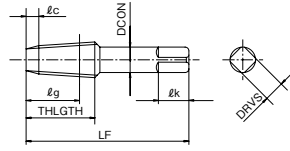
Large table mapping materials (被削材) to tool types (EX-IRT, EX-S-IRT) with various material categories like 低炭素鋼, 中炭素鋼, etc.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

インターラップ形 ロングシャンク

LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS

EX-LT-IRT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準値 ϵg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15710	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	5	D	● 51	9,820
15711				150						● 63	13,200
15715	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	28	21	11	5	D	● 87	11,400
15716				150						● 113	14,200
15720	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	28	21	14	5	D	● 140	18,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準値 ϵg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15721	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	5	D	● 181	22,800
15725				150	35	25	18			● 280	27,800
15733	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	23	5	D	● 460	44,400
15741				150	45	32	26			● 613	66,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

インターラップ形短ねじ ロングシャンク

LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

EX-LT-S-IRT



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準値 ϵg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15760	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	● 51	10,300
15761				150						● 63	13,700
15765	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	19.5	12.5	11	5	D	● 89	12,000
15766				150						● 115	14,800
15770	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	5	D	● 144	19,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準値 ϵg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15771	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	21	14	14	5	D	● 183	23,900
15775				150	27	17	18			● 285	27,800
15783	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	29	19	23	5	D	● 468	44,400
15791				150	35	22	26			● 617	66,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ Aluminum Alloy Casting	マグネシウム Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	Ni基 Nickel Alloy	熱硬化性 Thermo Setting Plastic	熱可塑性 Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
EX-LT-IRT	○									○																					
EX-LT-S-IRT	○									○																					

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 タブリス TABRIS
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL
 スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マチング中心タップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ

G-LIST No. | TH1073

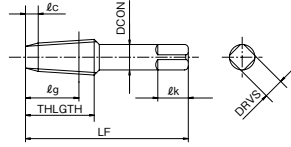
TiNコーティング インターラップ形

TiN COATED · WITH INTERRUPTED THREADS

TIN-IRT



逆ねじれ Reverse Flutes



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	基準ねじ長 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23481	PT 1/8 - 28			55	19	13	8		●	23	7,530
23482	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	5	D	49	11,200
23483	PT 3/8 - 19			65	28	21	14		●	72	17,400

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施されています。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	基準ねじ長 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23484	PT 1/2 - 14			80	35	25	18		●	137	26,400
23486	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	5	D	241	44,400
23488	PT 1 - 11			95	45	32	26		●	374	84,200

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1075

TiNコーティング インターラップ形短ねじ

TiN COATED · WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

TIN-S-IRT



逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	基準ねじ長 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23491	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8		●	24	7,960
23492	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	5	D	51	11,800
23493	PT 3/8 - 19			65	21	14	14		●	73	18,400

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	基準ねじ長 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23494	PT 1/2 - 14			80	27	17	18		●	144	28,000
23496	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	5	D	248	46,700
23498	PT 1 - 11			95	35	22	26		●	386	88,800

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1106

TiNコーティング インターラップ形短ねじ ロングシャンク

TiN COATED · LONG SHANK · WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

TIN-LT-S-IRT



逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	基準ねじ長 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309405	PT 1/8 - 28			120	16.5	10.5	8		●	51	12,800
8309409	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	19.5	12.5	11	5	D	90	15,900
8309414	PT 3/8 - 19			120	21	14	14		●	144	24,900

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-S-TPT (P.768)、EX-LT-S-IRT (P.790)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	基準ねじ長 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309419	PT 1/2 - 14			150	27	17	18		●	286	35,000
8309427	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	29	19	23	5	D	470	58,000
8309435	PT 1 - 11			150	35	22	26		▲	622	94,300

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.768) and EX-LT-S-IRT (p.790).

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鑄物	青銅	アルミ合金	アルミ合金鑄物	マグネシウム合金鑄物	亜鉛合金鑄物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic		
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-IRT	○	○	○	○					○															
TIN-S-IRT	○	○	○	○					○															
TIN-LT-S-IRT	○	○	○	○					○															

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

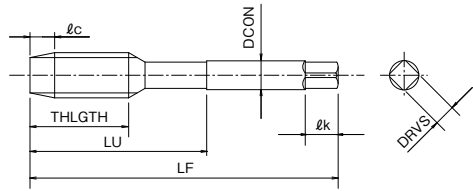
スパイラルタップ(管用平行)

SPIRAL FLUTED TAP (PARALLEL PIPE THREAD)



A-SPT

切削条件 Cutting Conditions **P.838**



ねじの種類: Rp ねじ部の精度はISO準用 (JIS B 4446:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327701	Rp 1/16 - 28	2.5P	90	14	36	8	3	B ●	29	7,300
8327711		1.5P						D ●	29	7,660
8327702	Rp 1/8 - 28	2.5P	90	15	37	B ●		34	5,850	
8327712		1.5P				D ●		34	6,120	
8327703	Rp 1/4 - 19	2.5P	100	19	49	11		B ●	70	8,270
8327713		1.5P						D ●	71	8,660
8327704	Rp 3/8 - 19	2.5P	100	21	50	14		B ●	105	12,400
8327714		1.5P						D ●	105	13,000
8327705	Rp 1/2 - 14	2.5P	125	26	60	18		B ●	218	19,200
8327715		1.5P						D ●	215	20,100
8327707	Rp 3/4 - 14	2.5P	140	28	74	23		B ●	380	32,800
8327717		1.5P						D ●	380	34,400
8327709	Rp 1 - 11	2.5P	160	33	80	26	B ●	603	54,400	
8327719		1.5P					D ●	593	57,000	

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

・ Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 A による場合は A, B による場合は B の符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.



商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1016を参照下さい。
See p.1016 for details



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
A-SPT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp

G-LIST No. | TH1146

一般用

GENERAL APPLICATION

SPT

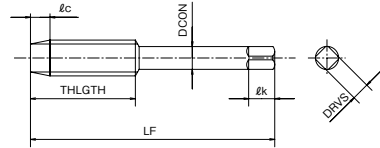


HSS

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。 PS：耐密用

Used for tapping parallel pipe internal threads.

PS: Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)



ねじの種類：PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23531	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	A	● 23	2,390
23532	PS 1/4 - 19			62	28	11			● 48	3,480
23533	PS 3/8 - 19			65	28	14			● 69	5,820
23534	PS 1/2 - 14			80	35	18			● 135	9,180
23535	PS 5/8 - 14			82	35	19			● 162	14,900
23536	PS 3/4 - 14			85	35	23			● 232	15,600
23538	PS 1 - 11			95	45	26			● 357	29,200
23540	PS 1 1/4 - 11			105	45	32			● 606	52,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23542	PS 1 1/2 - 11	JIS2	4P	110	45	38	6	D	● 845	72,100
23543	PS 1 3/4 - 11			115	45	42			● 1,194	104,000
23544	PS 2 - 11			120	50	46			● 1,526	119,000
23546	PS 2 1/2 - 11			145	65	55			● 2,852	207,000
23547	PS 3 - 11			155	65	65			● 4,571	314,000
23548	PS 3 1/2 - 11			165	68	70			● 5,920	412,000
23549	PS 4 - 11			170	70	75			● 7,400	559,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

ねじの種類：Rp ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4446:1998)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312800	Rp 1/8 - 28	4P	59	14	8	4	C	● 20	2,990
8312801	Rp 1/8 - 28		59	15	8			● 24	2,740
8312802	Rp 1/4 - 19		67	19	11			● 52	3,960
8312803	Rp 3/8 - 19		75	21	14			● 84	6,640

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. ねじ部精度はJIS B0203相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312804	Rp 1/2 - 14	4P	87	26	18	4	C	● 154	10,500
8312806	Rp 3/4 - 14		96	28	23			● 275	17,800
8312808	Rp 1 - 11		109	33	26			● 412	33,500

・ Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

■ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1146

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH)

SPT

HSS

ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23881	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	4,370
23882	PS 1/4 - 19			62	28	11			● 48	6,370
23883	PS 3/8 - 19			65	28	14			● 69	10,700

- 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。 PS : 耐密用
 Used for tapping parallel pipe internal threads.
 PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23884	PS 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 135	16,800
23886	PS 3/4 - 14			85	35	23			● 235	28,200
23888	PS 1 - 11			95	45	26			● 355	53,600

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1012

一般用 ロングシャンク
LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

LT-SPT

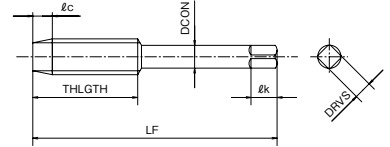
HSS



ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13809	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	● 51	6,680
13810	PS 1/4 - 19			150	28	11			● 62	9,480
13814	PS 3/8 - 19			120	28	14			● 89	7,280
13815	PS 1/2 - 14	JIS2	4P	150	35	18	4	D	● 115	9,660
13819	PS 3/4 - 14			120	28	14			● 140	12,300

- 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13820	PS 3/8 - 19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	● 180	16,200
13825	PS 1/2 - 14			150	35	18			● 281	19,100
13835	PS 3/4 - 14			150	35	23			● 460	30,100
13845	PS 1 - 11			150	45	26			● 598	44,400

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 Cast Brass	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合 金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化 性 Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC											
SPT	○																																
LT-SPT	○																																

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS
タップ
TAPS
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(英式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1015

スパイラルタップ

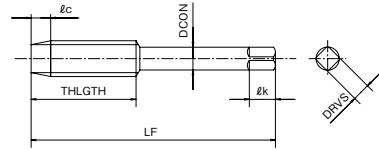
SPIRAL FLUTED

SFT-SPT



HSS 35°

ワーク形状に合わせて、止り穴にはスパイラル形を用意しています。
Use the spiral fluted version (SFT-SPT) for tapping blind holes.



ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13731	PS 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	● 23	3,470
13732	PS 1/4 - 19			62	28	11			● 48	5,000
13733	PS 3/8 - 19			65	28	14			● 68	8,210
13734	PS 1/2 - 14			80	35	18			● 138	13,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13736	PS 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	● 238	21,800
13738	PS 1 - 11			95	45	26			● 367	41,200
13739	PS 1 1/4 - 11			105	45	32			△ 630	60,700
13741	PS 1 1/2 - 11			110	45	38			△ 887	83,400

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1081

ステンレス用

FOR STAINLESS STEELS

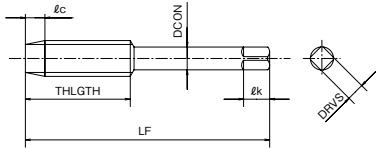
EX-SUS-SPT



HSSE H

ステンレス鋼などの難削材に適しています。

Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels.



ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23781	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	3,110
23782	PS 1/4 - 19			62	28	11			● 80	4,530
23783	PS 3/8 - 19			65	28	14			● 69	7,530

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23784	PS 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 134	11,900
23786	PS 3/4 - 14			85	35	23			● 232	20,300
23788	PS 1 - 11			95	45	26			● 370	38,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ合金	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金	亜鉛合金	チタン合金	NI基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Aloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○					
EX-SUS-SPT									○					○											○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 Standard stock item Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
 Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

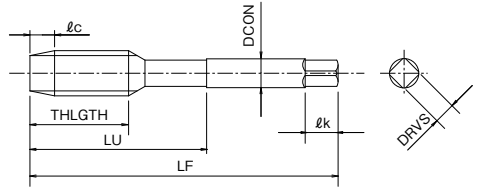
スパイラルタップ(管用平行)

SPIRAL FLUTED TAP (PARALLEL PIPE THREAD)



A-SPT

切削条件 Cutting Conditions **P.837**



ねじの種類: **G** ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4445:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327400	G 1/16 - 28	STD	OH3	2.5P	90	14	36	8	3	B	● 30	7,300
8327401	G 1/8 - 28				90	15	32	8			● 36	5,850
8327402	G 1/4 - 19				100	19	35	11			● 76	8,270
8327403	G 3/8 - 19				100	21	44	14			● 111	12,400
8327404	G 1/2 - 14				125	26	55	18			● 224	19,200
8327405	G 5/8 - 14		125		26	60	19	● 247	22,200			
8327406	G 3/4 - 14		140		28	69	23	● 385	32,800			
8327407	G 7/8 - 14		150		29	75	24	● 479	37,800			
8327408	G 1 - 11		160		33	80	26	● 591	54,400			
					OH4							

・旧記号のPFねじの加工にも使用可能です。

・ Can also be used for machining threads with the old PF symbol.

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

	A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
A		6	8	10	15	20	25	32	40	50
B		1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 A による場合は A、B による場合は B の符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.



商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

※詳細は▶P.1013を参照下さい。
See p.1013 for details



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
A-SPT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0202-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
機械的結合用平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

G-LIST No. | TH1146

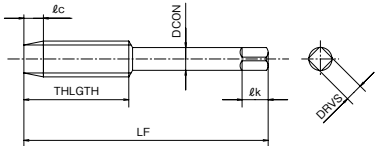
一般用
GENERAL APPLICATION

SPT



HSS

管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。 PF: 機械的結合用
Used for tapping parallel pipe internal threads.
PF: Parallel pipe threads (for mechanical joints)



ねじの種類: PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23501	PF 1/8 -28	JIS2	4P	55	19	8	4	A ●	23	2,390
23951	1.5P		D ●					23	2,740	
23502	PF 1/4 -19	JIS2	4P	62	28	11	4	A ●	49	3,480
23952	1.5P		D ●					49	3,960	
23503	PF 3/8 -19	JIS2	4P	65	28	14	4	A ●	69	5,820
23953	1.5P		D ●					69	6,640	
23504	PF 1/2 -14	JIS2	4P	80	35	18	4	A ●	136	9,180
23954	1.5P		D ●					136	10,500	
23505	PF 5/8 -14	JIS2	4P	82	35	19	4	A ●	164	14,900
23506	1.5P		D ●					233	15,600	
23956	PF 3/4 -14	JIS2	4P	85	35	23	4	A ●	235	17,800
23507	1.5P		D ●					290	26,400	
23508	PF 7/8 -11	JIS2	4P	90	40	24	4	A ●	352	29,200
23509	1.5P		D ●					352	32,400	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23958	PF 1 -11	JIS2	1.5P	95	45	26	4	A ●	358	33,500
23509	PF 1 1/8 -11		4P					100	45	28
23510	PF 1 1/4 -11	JIS2	1.5P	105	45	32	4	A ●	612	52,100
23960	1.5P		D ●					608	49,200	
23511	PF 1 3/8 -11	JIS2	4P	110	45	35	4	A ●	697	85,500
23512	1.5P		D ●					863	72,100	
23513	PF 1 1/2 -11	JIS2	1.5P	110	45	38	4	A ●	861	68,100
23514	1.5P		D ●					1,196	104,000	
23515	PF 1 3/4 -11	JIS2	4P	115	45	42	6	A ●	1,530	119,000
23516	1.5P		D ●					2,820	207,000	
23517	PF 2 -11	JIS2	4P	120	50	46	6	A ●	4,300	314,000
23518	1.5P		D ●					5,800	412,000	
23519	PF 2 1/2 -11	JIS2	4P	145	65	55	8	A ●	5,800	412,000
23520	1.5P		D ●					7,400	559,000	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

ねじの種類: G ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4445:1998)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312850	G 1/16 -28	4P	59	14	8	4	C ●	20	2,990
8312851	G 1/8 -28		59	15	8		D ●	24	2,740
8312852	G 1/4 -19	4P	67	19	11	4	C ●	54	3,960
8312853	G 3/8 -19		75	21	14		D ●	83	6,640
8312854	G 1/2 -14	4P	87	26	18	4	C ●	157	10,500
8312855	G 5/8 -14		91	26	19		D ●	183	14,900
8312856	G 3/4 -14	4P	96	28	23	4	C ●	276	17,800
8312857	G 7/8 -14		102	29	24		D ●	326	26,400
8312858	G 1 -11	4P	109	33	26	4	C ●	420	33,500
8312859	G 1 1/8 -11		115	35	28		D ●	492	51,200

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312855	G 5/8 -14	4P	91	26	19	4	C ●	183	14,900
8312856	G 3/4 -14		96	28	23		D ●	276	17,800
8312857	G 7/8 -14	4P	102	29	24	4	C ●	326	26,400
8312858	G 1 -11		109	33	26		D ●	420	33,500

・旧記号のPFねじの加工にも使用可能です。
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. ねじ部精度はJIS B0202相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

・ Can also be used for machining threads with the old PF symbol.
■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. Thread limit according to JIS B0202.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
SPT																							

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

一般用(左ねじ)
GENERAL APPLICATION (LH)

SPT

HSS

ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23893	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	4,370
23894	PF 1/4 - 19			62	28	11			● 81	6,370
23895	PF 3/8 - 19			65	28	14			● 70	10,700

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23896	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 136	16,800
23898	PF 3/4 - 14			85	35	23			● 233	28,200
23900	PF 1 - 11			95	45	26			● 357	53,600

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

オーバサイズ用
OVERSIZE

EX-SPT

HSSE



ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
23771	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	2,990	
23772	PF 1/4 - 19			+	62	28			11	● 48	4,350
23773	PF 3/8 - 19			0.04	65	28			14	● 70	7,300

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
23774	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 136	11,600	
23776	PF 3/4 - 14			+	85	35			23	△ 239	19,600
23778	PF 1 - 11			0.04	95	45			26	△ 360	37,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT	○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
EX-SPT	○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRLS
タップ
TAPS
SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表
ゲージ
GAUGES
丸タピス
ROUND DIES
転造工具
ROLLING DIES
各種製品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
THREAD MILL
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ
SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1012

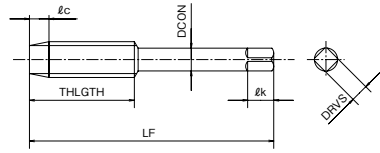
一般用 ロングシャンク

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

LT-SPT



HSS



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13509	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	● 51	6,680
13510	150			● 62					9,480	
13514	120			● 88	7,280					
13515	150			● 116	9,660					
13519	PF 3/8 - 19			120	28	14		● 139	12,300	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13520	PF 3/8 - 19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	● 183	16,200
13525	150			35	18	● 281			18,600	
13535	150			35	23	● 459			29,500	
13545	PF 1 - 11			150	45	26		● 597	42,300	

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1110

一般用ホモ処理

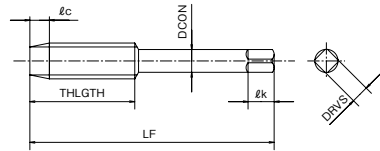
GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-SPT



HSS

H



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307741	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	2,990
8307742	1.5P		● 22						2,990	
8307761	4P		● 48	4,350						
8307762	1.5P		● 48	4,350						
8307743	PF 1/4 - 19		4P	62	28	11		● 69	7,300	
8307763	PF 3/8 - 19		1.5P	65	28	14		● 69	7,300	
8307744	PF 1/2 - 14		4P	80	35	18		● 136	11,600	
8307764	PF 3/4 - 12		1.5P					● 139	11,600	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 ▲この製品は生産中止しており、A-SPT(P.796)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307746	PF 5/8 - 14	JIS2	4P	82	35	19	4	D	▲ 164	16,500
8307766	1.5P		▲ 165						16,500	
8307748	4P		▲ 234	19,600						
8307768	1.5P		▲ 236	19,600						
8307750	PF 7/8 - 14		4P	85	35	23		▲ 295	29,200	
8307770	PF 1 - 11		1.5P	90	40	24		▲ 292	29,200	
8307752	PF 1 - 11		4P	95	45	26		▲ 358	37,100	
8307772	PF 1 - 11		1.5P				▲ 365	37,100		

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SPT (p.796).

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 合金	アルミ 合金 鋳物	マグネシ ウム 合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	NI基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
製品記号 Abbreviation																												
LT-SPT																												
H-SPT																												

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい.)
 Standard stock item Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品
 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)
 Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)
 Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1078

TiNコーティング

TiN COATED

TIN-SPT

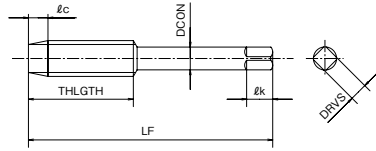


HSSE

TiN



耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23791	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	5,120
23792	PF 1/4 - 19			62	28	11			● 49	7,730
23793	PF 3/8 - 19			65	28	14			● 70	12,400

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23794	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 137	18,600
23796	PF 3/4 - 14			85	35	23			● 237	31,400
23798	PF 1 - 11			95	45	26			● 357	61,200

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1091

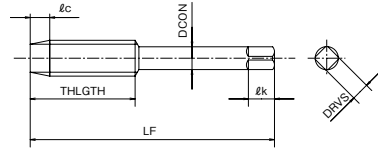
難削材用

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-SPT



CPM



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309002	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	4,640
8309003	PF 1/4 - 19			62	28	11			● 50	6,740
8309004	PF 3/8 - 19			65	28	14			● 71	11,300

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309005	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 140	17,900
8309006	PF 3/4 - 14			85	35	23			△ 244	26,900
8309008	PF 1 - 11			95	45	26			△ 372	51,000

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel			高炭素鋼 High Carbon Steel			合金鋼 Alloy Steel			調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル タタイル Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ アルミ Aluminum Rolled	アルミ アルミ Aluminum Alloy Casting	マグネシウム マグネシウム Magnesium Alloy Casting	亜鉛 亜鉛 Zinc Alloy Casting	チタン チタン Titanium Alloy	Ni Ni Nickel Alloy	熱硬化性 熱硬化性 Thermo Setting Plastic	熱可塑性 熱可塑性 Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC													
TIN-SPT	○	○	○	○	○																														
CPM-SPT			○																																

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル
DRLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ (米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ (米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

NUIT TAP
ナットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ

DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1081

ステンレス用
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SPT

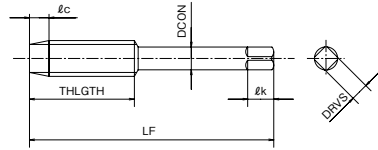


ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23971	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 22	3,110
23972	PF 1/4 - 19			62	28	11			● 48	4,530
23973	PF 3/8 - 19			65	28	14			● 70	7,530

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk , DRVS は P.1037 をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。

ステンレス鋼などの難削材に適しています。止り穴にはスパイラル形を用いています。
 Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels. The spiral fluted model (SUS-SFT-SPT) is for tapping blind holes.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23974	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 134	11,900
23976	PF 3/4 - 14			85	35	23			● 237	20,300
23978	PF 1 - 11			95	45	26			● 350	38,000

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1115

ステンレス用スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED FOR STAINLESS STEELS

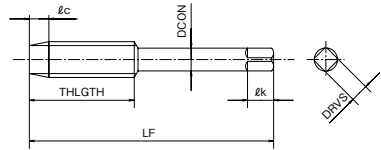
SUS-SFT-SPT



ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309041	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	● 22	3,850
8309042	PF 1/4 - 19			62	28	11			● 48	5,550
8309043	PF 3/8 - 19			65	28	14			● 69	9,110

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϵk , DRVS は P.1037 をご覧ください。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϵc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309044	PF 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	18	4	D	● 137	14,300
8309046	PF 3/4 - 14			85	35	23			● 236	23,900
8309048	PF 1 - 11			95	45	26			● 376	44,400

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϵk and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼			中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステン ス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタ イル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネ シウム 合金鋳物	亜鉛合 金鋳物	チタン 合金	NI基 合金	熱硬化 性 プラスチック	可塑性 プラスチック	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	合金鋼	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic						
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
EX-SUS-SPT									○					○														
SUS-SFT-SPT									○					○														

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

油穴付き

WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-SPT



HSS

H

ねじの種類：PF(G)

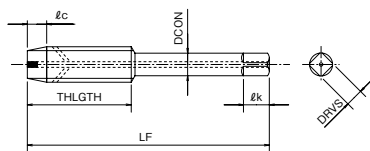
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10613	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	150	19	8	4	D	△ 59	15,400
10618	PF 1/4 - 19			150	28	11			△ 111	15,200
10623	PF 3/8 - 19			150	28	14			△ 173	22,800

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 油穴は各溝に1穴ずつです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が
刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping. High speed / high precision tapping is
possible because of the internal cutting fluid supply.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
10627	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	150	35	18	4	D	△ 274	24,900
10631	PF 3/4 - 14			150	35	23			△ 440	38,000
10634	PF 1 - 11			150	45	26			△ 573	54,800

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. Each flute has its own oil hole.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ニューロールタップ

FLUTELESS (NU-ROLL)

NRT-SPT



HSS

H

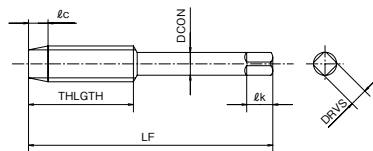


ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13691	PF 1/8 - 28	RH6	2.5P	55	11	8	D	● 26	5,050
13692	PF 1/4 - 19	RH7		62	17	11		● 58	6,930
13693	PF 3/8 - 19			65	17	14	● 85	11,000	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄 ϕc は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
2. 食付2.5P=B (止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13694	PF 1/2 - 14	RH8	2.5P	80	21	18	D	● 170	16,200
13696	PF 3/4 - 14			85	21	23		● 288	25,800
13698	PF 1 - 11	RH10	95	27	26	△ 447	45,300		

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.836)
2. ϕc : 2.5P=B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel			高炭素鋼 High Carbon Steel			合金鋼 Alloy Steel			調質鋼 Hardened Steel					ステンス 鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネ シウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合 金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC														
OIL-SPT	○	○	○	○																																
NRT-SPT	○	○	○	○					○																											

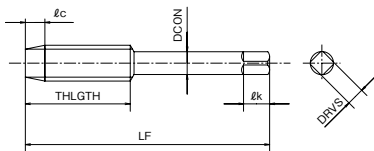
在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1002

超硬管用平行タップ

CARBIDE TAPS FOR PARALLEL PIPE THREADS

OT-SPT



CARBIDE

ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23422	PF 1/8 - 28	JIS2	3P	55	19	8	4	D	● 37	27,200
23423	PF 1/4 - 19			62	28	11			● 77	39,500
23424	PF 3/8 - 19			65	28	14			● 72	41,500

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23425	PF 1/2 - 14	JIS2	3P	80	35	18	4	D	● 140	55,400
23427	PF 3/4 - 14			85	35	23			△ 242	75,900
23429	PF 1 - 11			95	45	26			△ 379	104,000

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- ◆印はろう付タイプです。
- タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

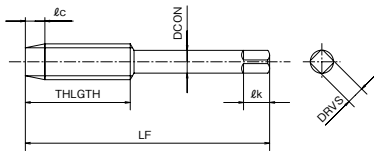
- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TW1008

超硬管用平行タップ ロングシャンク

CARBIDE TAPS FOR LONG SHANK・FOR PARALLEL PIPE THREADS

OT-LT-SPT



CARBIDE

ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
22852	PF 1/8 - 28	JIS2	3P	100	19	8	4	D	● 70	30,800
22854				150					● 105	37,500
22855	PF 1/4 - 19	JIS2	3P	100	28	11	4	D	● 130	41,700
22857				150					● 194	48,700
22858	PF 3/8 - 19	JIS2	3P	100	28	14	4	D	● 117	43,800

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
22860	PF 3/8 - 19	JIS2	3P	150	28	14	4	D	● 181	51,800		
22862	PF 1/2 - 14			150					35	18	● 285	62,000
22868	PF 3/4 - 14			150					35	23	△ 463	84,800
22871	PF 1 - 11	150	45	26	△ 610	111,000						

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- ◆印はろう付タイプです。
- タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオンラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	NI基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	C	C0.25% ~0.45%	C0.45% ~0.7%	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C0.45% ~0.7%	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
OT-SPT																												
OT-LT-SPT																												

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 限定標準在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

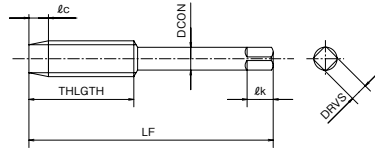
スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED

SFT-SPT



HSS 35°



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13710	PF 1/8-28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	●	23	3,470
13712	PF 1/4-19			62	28	11		●	48	5,000
13713	PF 3/8-19			65	28	14		●	69	8,210
13714	PF 1/2-14			80	35	18		●	137	12,800

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13716	PF 3/4-14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	●	238	21,500
13718	PF 1-11			95	45	26		●	370	39,600
13719	PF 1 1/4-11			105	45	32		▲	633	58,500
13721	PF 1 1/2-11			110	45	38		▲	887	80,200

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、SPT(P.797)へ切り替え生産させていただきます。

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by SPT (p.797).



オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細はこちら
Scan for details



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT		○		○							○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タップ
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
ゲージ
丸ダイス
転造工具
OTHER PRODUCTS
INDEX
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパータップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパータップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1156

スパイラルタップ ロングシャンク

LONG SHANK・SPIRAL FLUTED

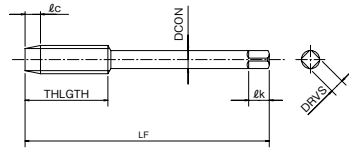
LT-SFT-SPT



HSS

35°

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8309655	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	8	3	▲	50	7,430	
8309656	150			●				62	10,300		
8309659	PF 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	28	11	3	D	▲	87	8,320
8309660	150			●				113	10,700		
8309664	PF 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	28	14	3	▲	141	13,700	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8309665	PF 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	14	3	D	●	182	17,900
8309669	PF 1/2 - 14			150	35	18	●		282	21,300	
8309677	PF 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	35	23	4	D	▲	460	33,500
8309685	PF 1 - 11			150	45	26	▲		617	48,700	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SPT(P.796)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SPT (p.796).



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
LT-SFT-SPT	○			○									○	○	○	○	○	○	○	○	○						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ポイントタップ
SPIRAL POINTED

EX-POT-SPT

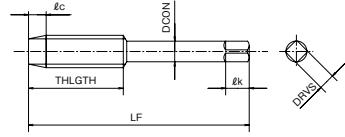


HSSE



ワーク形状に合わせ、通り穴用にはポイント形、止り穴にはスパイラル形を用意しています。また低炭素鋼やステンレス鋼などには塑性変形によりねじ立てができるニューロール形を用意しています。

The spiral point model (EX-POT-SPT) is for tapping through holes, while the spiral model (SPT-SPT) is for tapping blind holes. The forming tap (NRT-SPT) is available especially for low carbon steels and stainless steels.



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13671	PF 1/8 - 28	OH2	4P	55	19	8	3	D	● 24	3,110
13672	PF 1/4 - 19	OH3		62	28	11		● 51	4,530	
13673	PF 3/8 - 19	OH3		65	28	14		● 73	7,530	

- 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、SPT(P.797)へ切り替え生産させて頂いております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13674	PF 1/2 - 14	OH3	4P	80	35	18	3	D	● 144	11,900
13676	PF 3/4 - 14			85	35	23		▲ 246	20,300	
13678	PF 1 - 11			OH4	95	45		26	▲ 391	38,000

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by SPT (p.797).

機械搭載サポート

※詳細はこちら▶
Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金	マグネシウム合金	亜鉛合金	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC		Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
EX-POT-SPT		○		○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DRILLS
 TAPS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 GAUGES
 ROUND DIES
 ROLLING DIES
 転造工具
 OTHER PRODUCTS
 INDEX
 THREAD MILL
 スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マチングセンタータップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ

G-LIST No. | TH1321

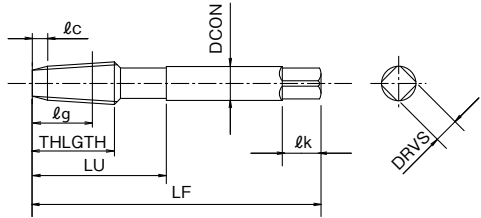
スパイラルタップ(管用テーパ、長ねじ形)

SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)



A-TPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 lg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)	
8327671	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	18	36	12	8	3	D	●	30	12,100
8327672	1/8 - 27 NPT			90	19	37	12.1	8			●	36	9,680
8327673	1/4 - 18 NPT			100	28	49	17.4	11			●	75	14,200
8327674	3/8 - 18 NPT			100	28	50	17.6	14	●		117	22,500	
8327675	1/2 - 14 NPT			125	35	60	22.9	18	●		236	32,800	
8327677	3/4 - 14 NPT			140	35	74	22.9	23	●		422	56,100	
8327679	1 - 11 1/2 NPT			160	45	80	27.4	26	●	678	107,000		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法lk, DRVSはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Low Hardened Steel	Medium Hardened Steel	High Hardened Steel	Super Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-TPT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

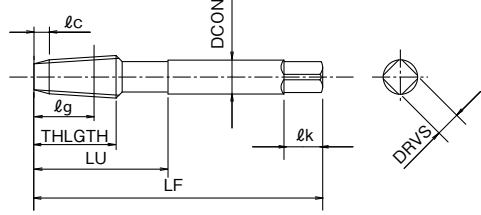
スパイラルタップ(管用テーパ、短ねじ形)

SPIRAL FLUTED TAP (TAPER PIPE THREAD)



A-S-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.838



ねじの種類: NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 lg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8327681	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	16	36	10	8	3	D	●	30	12,800
8327682	1/8 - 27 NPT			90	16.5	37	10.5	8			●	36	10,200
8327683	1/4 - 18 NPT			100	19.5	49	12.5	11			●	74	14,900
8327684	3/8 - 18 NPT			100	21	50	14	14	●		115	23,500	
8327685	1/2 - 14 NPT			125	27	60	17	18	●		235	34,400	
8327687	3/4 - 14 NPT			140	29	74	19	23	●		421	58,900	
8327689	1 - 11 1/2 NPT			160	35	80	22	26	●	667	112,000		

■ 突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法lk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

商品シリーズ

Parts & Supply series

※詳細は▶P.1014を参照下さい。
See p.1014 for details

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-S-TPT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DRILLS
ドリル
TAPS
タップ
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
GAUGES
ゲージ
ROUND DIES
丸ダイス
ROLLING DIES
転造工具
OTHER PRODUCTS
各種製品
INDEX
索引
THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なしタップ
SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ
HAND TAP
ハンドタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサートねじ用
NUT TAP
ナットタップ
MACHINING CENTER TAP
マシニング中心タップ
DRILL TAP
ドリルタップ

G-LIST No. | TH1147

一般用(NPT)
GENERAL APPLICATION (NPT)

TPT

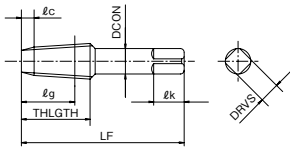


HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のもの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いものねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。NPT : 耐密用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT), The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.

NPT : American taper pipe threads (general purpose)



ねじの種類 : NPT

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 基準径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes data for various NPT sizes like 1/8-27, 1/4-18, etc.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 基準径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes data for various NPT sizes like 1 1/4-11 1/2, 1 1/2-11 1/2, etc.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1131

一般用短ねじ(NPT)
GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

S-TPT

HSS

ねじの種類 : NPT

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 基準径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes data for various NPT sizes like 1/8-27, 1/4-18, etc.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with 13 columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, 基準径, シャンク径, 溝数, 在庫, 重量, 標準価格. Includes data for various NPT sizes like 1/2-14, 3/4-14, etc.

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSG デジタルカタログで最新情報を公開中 >>> P.6

Material compatibility table with columns for Work Material (Low Carbon Steel, Medium Carbon Steel, High Carbon Steel, Alloy Steel, Hardened Steel, Stainless Steel, Tool Steel, Cast Steel, Cast Iron, Ductile Cast Iron, Copper, Brass, Brass Casting, Bronze, Aluminum Rolled, Aluminum Alloy Casting, Magnesium Alloy Casting, Zinc Alloy Casting, Titanium Alloy, Nickel Alloy, Thermo Setting Plastic, Thermo Plastic) and rows for TPT and S-TPT.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

一般用(NPTF)

GENERAL APPLICATION (NPTF)

TPT



HSS

ねじの種類：NPTF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
23691	1/16-27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8		●	19	7,480	
23692	1/8-27 NPTF			55	19	12.1	8		●	23	6,430	
23693	1/4-18 NPTF			62	28	17.4	11	4	D	●	48	9,110
23694	3/8-18 NPTF			65	28	17.6	14			●	69	15,000
23695	1/2-14 NPTF			80	35	22.9	18			●	134	23,300

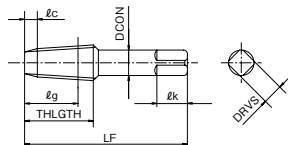
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。NPTF：ドライシール用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT). The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.

NPTF : American taper pipe threads (dry seal)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
23697	3/4-14 NPTF	ANSI G	2.5P	85	35	22.9	23		●	230	39,400	
23699	1-11 1/2 NPTF			95	45	27.4	26	4	D	●	346	73,300
23700	1 1/4-11 1/2 NPTF			110	45	28.1	32			●	605	123,000
23701	1 1/2-11 1/2 NPTF			105	45	28.4	38			●	928	171,000
23702	2-11 1/2 NPTF			120	50	28	46	6	D	●	1,542	269,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

一般用短ねじ(NPTF)

GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

S-TPT

HSS

ねじの種類：NPTF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
23661	1/16-27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	●	20	8,250
23662	1/8-27 NPTF			55	16.5	10.5	8			●	23	7,120

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
23663	1/4-18 NPTF	ANSI G	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	●	50	10,100
23664	3/8-18 NPTF			65	21	14	14			●	72	16,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼		高炭素鋼		合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni	熱硬化性	熱可塑性	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Stainless Steel		Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic							
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC										
TPT		○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
S-TPT		○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 ◻ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
タップ

ゲージ
丸ダイス

各種製品

索引

THREAD MILL
スレッドミル
FLUTELESS TAP
溝なし
タップ
SPIRAL FLUTED TAP
スパイラル
タップ
SPIRAL POINTED TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

G-LIST No. | TH1017

スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED

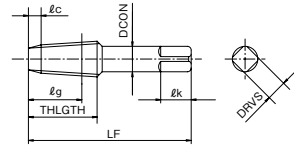
SFT-TPT



HSS 30°

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを起こし易い加工条件に適しています。

Although it can be used to process taper pipe internal threads, this tap is best suited for tapping blind holes and for applications tend to have chip packing problem.



ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ϕg	シャンク径 D	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
13791	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	●	18	8,020
13792	1/8 - 27 NPT			55	19	12.1	8	●	22	6,930	
13793	1/4 - 18 NPT			62	28	17.4	11	●	46	9,840	
13794	3/8 - 18 NPT			65	28	17.6	14	●	67	16,200	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 ϕg	シャンク径 D	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)
13795	1/2 - 14 NPT	ANSI G	2.5P	80	35	22.9	18	4	●	131	25,100
13797	3/4 - 14 NPT			85	35	22.9	23	●	232	42,500	
13799	1 - 11 1/2 NPT			95	45	27.4	26	●	352	79,600	

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
SFT-TPT	○			○							○										○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1011

インターラップ形
WITH INTERRUPTED THREADS

IRT



逆ねじれ Revers Flutes



ねじの種類: NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23741	1/16-27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12.1	8	5	D	● 19	8,600
23742	1/8-27 NPT			55	19	12.1	8			● 24	7,280
23743	1/4-18 NPT			62	28	17.5	11			● 49	10,500
23744	3/8-18 NPT			65	28	17.7	14			● 72	16,800
23745	1/2-14 NPT			80	35	22.9	18			● 137	25,600

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

G-LIST No. | TH1073

TiNコーティング インターラップ形
TiN-COATED WITH INTERRUPTED THREADS

TIN-IRT



逆ねじれ Revers Flutes



ねじの種類: NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309142	1/8-27 NPT	ANSI G	2.5P	55	19	12.1	8	5	D	● 23	9,680
8309143	1/4-18 NPT			62	28	17.5	11			● 49	14,200
8309144	3/8-18 NPT			65	28	17.7	14			● 72	22,500

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

G-LIST No. | TH1130

インターラップ形(NPTF)
WITH INTERRUPTED THREADS

EX-IRT



逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類: NPTF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23761	1/16-27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	● 19	10,100
23762	1/8-27 NPTF			55	19	12.05	8			● 24	8,730

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

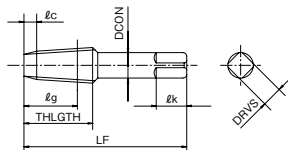
被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel				中炭素鋼 High Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel		調質鋼 Hardened Steel				ステン レス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル タタイル Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brazing Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC									
IRT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TIN-IRT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
EX-IRT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。また、TiNコーティング処理品もあります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloys that have hardened surfaces and/or a tendency for welding. TiN coated versions of this tap are also available.

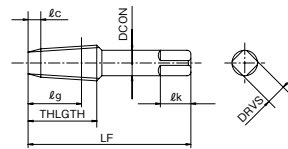


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23747	3/4-14 NPT	ANSI G	2.5P	85	35	22.9	23	5	D	● 241	42,500
23749	1 - 11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			● 374	78,700
23750	1 1/4 - 11 1/2 NPT			105	45	28.1	32			● 639	115,000
23751	1 1/2 - 11 1/2 NPT			110	45	28.4	38			● 930	160,000
23752	2 - 11 1/2 NPT			120	50	28	46			● 1,578	251,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309145	1/2-14 NPT	ANSI G	2.5P	80	35	22.9	18	5	D	● 137	32,800
8309147	3/4-14 NPT			85	35	23	23			● 242	56,100
8309149	1 - 11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			● 374	107,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッドミル
THREAD MILL

清なしタップ
FLUTELESS TAP

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

ハンドタップ
HAND TAP

管用テーパタップ
TAPER PIPE THREADS (UK)

管用平行タップ
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

インゲート
INSERT SCREW THREAD TAP

ナット
NUT TAP

マシニングセンタータップ
MACHINING CENTER TAP

ドリル
DRILL TAP

G-LIST No. | TH1325

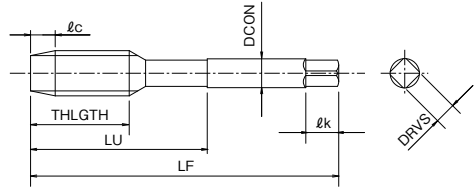
スパイラルタップ(管用平行)

SPIRAL FLUTED TAP (PARALLEL PIPE THREAD)



A-SPT

切削条件 Cutting Conditions | P.838



ねじの種類 : NPS

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8327691	1/16 - 27 NPS	ANSI G	2.5P	90	14	36	8	3	D	●	29	9,950
8327692	1/8 - 27 NPS			90	15	37	8			●	35	7,960
8327693	1/4 - 18 NPS			100	19	49	11			●	71	11,300
8327694	3/8 - 18 NPS			100	21	50	14			●	107	17,000
8327695	1/2 - 14 NPS			125	26	60	18	●		219	25,800	
8327697	3/4 - 14 NPS			140	28	74	23	●		380	44,800	
8327699	1 - 11 1/2 NPS			160	33	80	26	●		591	74,100	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SPT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

一般用(NPS)

GENERAL APPLICATION (NPS)

SPT



HSS

ねじの種類：NPS

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23561	1/16-27 NPS	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	● 19	4,870
23562	1/8-27 NPS			55	19	8			● 23	4,440
23563	1/4-18 NPS			62	28	11			● 49	6,340
23564	3/8-18 NPS			65	28	14			● 69	10,600
23565	1/2-14 NPS			80	35	18			● 136	17,000
23567	3/4-14 NPS			85	35	23			● 234	28,200
23569	1-11 1/2 NPS			95	45	26			● 350	53,400

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

管用テーパめねじの平行めねじ、および管用平行めねじのめねじを加工するのに用います。

NPS：耐密用(NPSC・NPSM) NPSF：ドライシール用

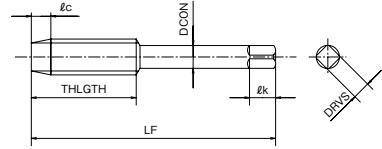
Used to process parallel pipe internal threads.

NPS：American straight pipe threads (for general purposes)

NPSC：American straight pipe threads (for pipe couplings)

NPSM：American straight pipe threads (for free fitting mechanical joints)

NPSF：American straight pipe threads (for dry seals)



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23570	1 1/4-11 1/2 NPS	ANSI G	4P	105	45	32	4	D	● 618	87,300
23571	1 1/2-11 1/2 NPS			110	45	38			● 924	121,000
23572	2-11 1/2 NPS			120	50	46	6		● 1,534	202,000
23573	2 1/2-8 NPS			145	65	55			● 2,699	311,000
23574	3-8 NPS			155	65	65	8		● 4,420	464,000
23575	3 1/2-8 NPS			165	68	70			● 5,860	607,000
23576	4-8 NPS			170	70	75	10		● 7,700	796,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

一般用(NPSF)

GENERAL APPLICATION (NPSF)

SPT

HSS

ねじの種類：NPSF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23801	1/16-27 NPSF	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	● 19	5,880
23802	1/8-27 NPSF			55	19	8			● 23	5,310
23803	1/4-18 NPSF			62	28	11			● 49	7,660
23804	3/8-18 NPSF			65	28	14			● 69	11,200
23805	1/2-14 NPSF			80	35	18			● 134	19,600

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23807	3/4-14 NPSF	ANSI G	4P	85	35	23	4	D	● 237	33,200
23809	1-11 1/2 NPSF			95	45	26			● 352	63,400
23850	1 1/4-11 1/2 NPSF			105	45	32	6		● 604	104,000
23852	1 1/2-11 1/2 NPSF			110	45	38			● 906	145,000

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Steel	高炭素鋼 Steel	合金鋼	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
SPT	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1328

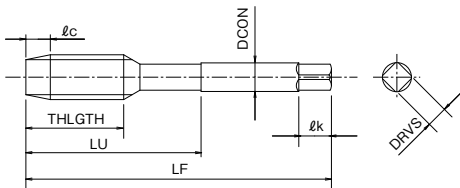
スパイラルタップ インサートねじ用

SPRIL FLUTED TAP FOR HELICOIL / EG / STI



A-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions | P.837



CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo. EDP No., 呼び Thread Size, 精度 TAP Limit, 食付 l_c, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, 首下長 LU, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include sizes M 2 x 0.4 to M 12 x 1.75.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 l_k, DRVSはP.1037をご覧ください。

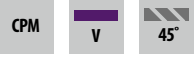
- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length l_k and width DRVS.

- 1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo. EDP No., 呼び Thread Size, 精度 TAP Limit, 食付 l_c, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, 首下長 LU, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include sizes No. 10 - 32UNF to 3/8 - 24UNF.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 l_k, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length l_k and width DRVS.

- 1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

Table with columns: 被削材 Work Material, 調質鋼, ステンレス鋼, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, タタライ 鋳鉄, 銅, 黄銅, 黄銅 鋳物, 青銅, アルミ 圧延材, アルミ 合金鋳物, マグネシウム 合金鋳物, 亜鉛合金 鋳物, チタン 合金, Ni基 合金, 熱硬化性 プラスチック, 熱可塑性 プラスチック. Rows include materials like C, CO.25%, SCM, etc.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

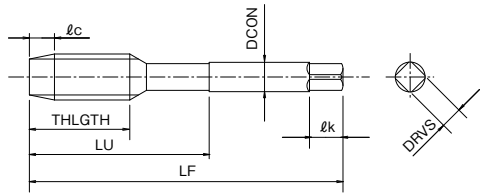
スパイラルタップ インサートねじ用 ロングシャンク

SPIRAL FLUTED TAP WITH LONG SHANK FOR HELICOIL / EG / STI



A-LT-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions P.837



ねじの種類: M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥/本)
8327801	M 3 × 0.5 × 100	OH1.5	2.5P	100	4.8	20	4	3	D	● 11	6,660
8327803	M 4 × 0.7 × 100	OH2		100	6.4	24	5.5			● 20	6,140
8327805	M 5 × 0.8 × 100			100	8	29	6			● 23	5,610
8327807	M 6 × 1 × 100			100	12	33	6.2			● 24	5,780
8327809	M 8 × 1.25 × 100			100	15	41	7			● 32	6,930
8327811	M 10 × 1.5 × 100			100	18	48	8.5			● 46	8,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1005を参照下さい。
See p.1005 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
A-LT-SFT HL	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

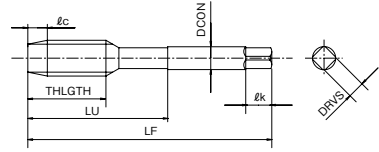
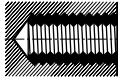
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1053

スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED

EX-HL-SFT



HSSE

35°

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14008	M 2 x0.4	1b	2.5P	44	14	-	3	2	Yes	●	3	4,070
14078	M 2 x0.4	1b+0.03							Yes	●	3	4,480
14010	M 2.5 x0.45	1b	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	●	4	3,710
14080	M 2.5 x0.45	1b+0.03							Yes	●	4	4,070
14012	M 2.6 x0.45	1b	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	●	5	3,710
14082	M 2.6 x0.45	1b+0.03							Yes	●	4	4,070
14014	M 3 x0.5	1b	2.5P	48	13	20	4	3	Yes	●	5	2,620
14084	M 3 x0.5	1b+0.03							Yes	●	5	2,900
14016	M 4 x0.7	1b	2.5P	60	16	24	5.5	3	Yes	●	10	2,620
14086	M 4 x0.7	1b+0.03							Yes	●	10	2,850
14018	M 5 x0.8	1b	2.5P	62	19	29	6	3	Yes	●	12	2,460
									Yes	●		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

止り穴で、インサート(ヘリカルコイル)が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。

Used for tapping blind holes that have a helical coil wire screw thread insert.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14088	M 5 x0.8	1b+0.03	2.5P	62	19	29	6	3	Yes	●	12	2,690
14020	M 6 x1	1b							Yes	●	15	2,510
14090	M 6 x1	1b+0.03	2.5P	65	19	33	6.2	3	Yes	●	15	2,770
14024	M 8 x1.25	1b							Yes	●	25	3,500
14094	M 8 x1.25	1b+0.03	2.5P	75	24	41	7	3	Yes	●	25	3,850
14028	M10 x1.5	1b							Yes	●	39	4,760
14098	M10 x1.5	1b+0.03	2.5P	82	29	48	8.5	3	Yes	●	40	5,230
14030	M10 x1.25	1b							Yes	●	38	4,760
14034	M12 x1.75	1b	2.5P	90	30	48	10.5	3	Yes	●	65	6,430
14100	M12 x1.75	1b+0.03							Yes	●	64	7,070

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

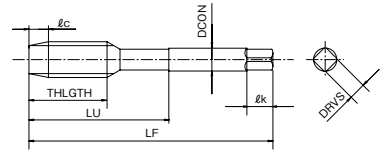
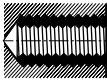
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

G-LIST No. | TH1105

スパイラルタップ ロングシャンク

LONG SHANK・SPIRAL FLUTED

HL-LT-SFT



HSSE

35°

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308012	M 3 x0.5	1b	2.5P	100	13	20	4	3	Yes	●	11	5,100
8308015	M 4 x0.7								Yes	●	15	4,760
8308018	M 5 x0.8	1b	2.5P	100	19	29	6	3	Yes	●	23	4,100
8308021	M 6 x1								Yes	●	24	3,710
8308023	M 6 x1	1b	2.5P	150	19	33	6.2	3	Yes	●	37	5,670
									Yes	●		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308027	M 8 x1.25	1b	2.5P	150	24	41	7	3	Yes	●	49	7,040
8308034	M10 x1.5								Yes	●	70	8,660
8308038	M10 x1.25	1b	2.5P	150	29	48	8.5	3	Yes	●	70	8,660
8308045	M12 x1.75								Yes	●	102	11,200

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅銅物	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	NI基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%~0.45%	C0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC						
EX-HL-SFT																											
HL-LT-SFT																											

在庫記号について Inventory symbols

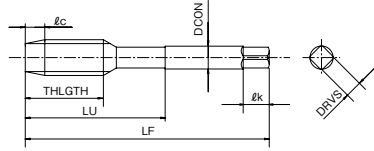
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ポイントタップ
SPIRAL POINTED

EX-HL-POT



HSSE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\varnothing c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307818	M 3 × 0.5	1b	5P	48	13	20	4	3	Yes	D	● 5	2,560
8307821	M 4 × 0.7			60	16	24	5.5		● 10		2,510	
8307823	M 5 × 0.8			62	19	29	6		● 12		2,390	
8307825	M 6 × 1			65	19	33	6.2		● 16		2,440	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 $\varnothing k$, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

通り穴で、インサート(ヘリカルコイル)が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。

Used for tapping through holes that have a helical coil wire screw thread insert.

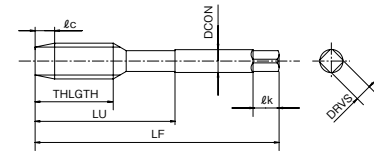
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\varnothing c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307827	M 8 × 1.25	1b	5P	75	24	41	7	3	—	D	● 27	3,410
8307829	M10 × 1.5			82	29	48	8.5		● 44		4,560	
8307830	M10 × 1.25			82	29	48	8.5		● 43		4,560	
8307832	M12 × 1.75			90	30	48	10.5		● 73		6,160	

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length $\varnothing k$ and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

ポイントタップ ロングシャンク
LONG SHANK · SPIRAL POINTED

HL-LT-POT



HSSE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\varnothing c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307912	M 3 × 0.5	1b	5P	100	13	20	4	3	Yes	D	● 11	4,890
8307915	M 4 × 0.7			100	16	24	5.5		● 19		4,560	
8307918	M 5 × 0.8			100	19	29	6		● 23		3,990	
8307921	M 6 × 1			100	19	33	6.2		● 27		3,520	
8307923	M 6 × 1			150	19	33	6.2	Yes		● 38	5,460	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 $\varnothing k$, DRVSはP.1037をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\varnothing c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307927	M 8 × 1.25	1b	5P	150	24	41	7	3	—	D	● 52	6,780
8307934	M10 × 1.5			150	29	48	8.5		● 75		8,320	
8307938	M10 × 1.25			150	29	48	8.5		● 75		8,320	
8307945	M12 × 1.75			150	30	48	10.5		● 110		10,800	

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length $\varnothing k$ and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-HL-POT																										
HL-LT-POT																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

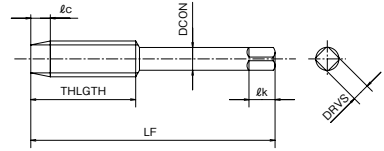
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1163

ハンドタップ
STRAIGHT FLUTED

HL-HT



ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.

HSS

ねじの種類 : M

													単位:mm Unit:mm																		
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)								
9693	M 2 × 0.4	1b	5P	44	16	3	—	Yes	●	3	3,470	9735	M10 × 1.5	1b	5P	82	38	8.5	—	—	●	41	3,800								
9694			1.5P					—	●	42	3,800																				
9003		5P	—					—	●	42	4,370																				
9004		1b+0.03	1.5P					—	—	●	42	4,370																			
9697	M 2.5 × 0.45	1b	5P	46	18	4	—	Yes	●	5	3,180	9739	M10 × 1.25	1b	5P	80	38	8.5	—	—	●	40	3,800								
9698			1.5P					—	●	40	3,800																				
9007		5P	—					—	●	39	4,370																				
9008		1b+0.03	1.5P					—	—	●	40	4,370																			
9701	M 2.6 × 0.45	1b	5P	46	18	4	—	Yes	●	5	3,180	9745	M12 × 1.75	1b	5P	90	42	10.5	—	—	●	70	5,230								
9702			1.5P					—	●	70	5,230																				
9011		5P	—					—	●	69	5,980																				
9012		1b+0.03	1.5P					—	—	●	70	5,980																			
9704	M 3 × 0.5	1b	9P	48	18	4	3	Yes	●	5	2,150	9749	M12 × 1.5	1b	5P	88	42	10.5	—	—	●	67	5,230								
9705			1.5P					—	●	66	5,230																				
9706		5P	—					—	●	65	5,980																				
9013		1b+0.03	1.5P					—	—	●	66	5,980																			
9014	M 3 × 0.5	1b	5P	48	18	4	3	Yes	●	5	2,440	9750	M12 × 1.5	1b+0.03	5P	88	42	10.5	—	—	●	67	5,230								
9015			1.5P					—	●	66	5,230																				
9710		9P	—					—	●	66	5,980																				
9711		1b	5P					—	—	●	67	5,980																			
9712	M 4 × 0.7	1b	1.5P	60	22	5.5	—	Yes	●	11	2,130	9757	M14 × 2	1b	5P	95	45	13	4	—	●	98	7,180								
9019			9P					—	●	98	7,180																				
9020		1b+0.03	5P					—	—	●	93	7,180																			
9021		1.5P	—					—	●	93	7,180																				
9716	M 4 × 0.7	1b	9P	60	22	5.5	—	Yes	●	12	2,010	9762	M14 × 1.5	1b	5P	95	45	12.5	—	—	●	93	7,180								
9717			5P					—	●	110	9,970																				
9718		1.5P	—					—	●	109	9,970																				
9022		1b+0.03	5P					—	—	●	109	9,970																			
9717	M 5 × 0.8	1b	9P	62	24	6	—	Yes	●	13	2,010	9766	M16 × 2	1b	1.5P	95	45	14	—	—	●	109	9,970								
9718			5P					—	●	109	9,970																				
9025		9P	—					—	●	108	9,970																				
9026		1b+0.03	5P					—	—	●	108	9,970																			
9027	M 5 × 0.8	1b	1.5P	62	24	6	—	Yes	●	12	2,280	9773	M16 × 1.5	1b	5P	95	45	14	—	—	●	184	15,900								
9027			1.5P					—	●	188	15,900																				
9722		9P	—					—	●	129	15,900																				
9723		1b	5P					—	—	●	132	15,900																			
9724	M 6 × 1	1b	1.5P	65	26	6.2	—	—	●	16	2,080	9778	M18 × 1.5	1b	5P	95	45	15	—	—	●	241	19,100								
9031			9P					—	●	242	19,100																				
9032		1b+0.03	5P					—	—	●	158	19,100																			
9033		1.5P	—					—	●	159	19,100																				
9728	M 8 × 1.25	1b	9P	75	32	7	—	—	●	25	2,820	9791	M20 × 1.5	1b	5P	95	45	17	—	—	●	286	26,700								
9729			5P					—	●	292	26,700																				
9730		1.5P	—					—	●	193	26,700																				
9037		9P	—					—	●	194	26,700																				
9038	M 8 × 1.25	1b+0.03	5P	75	32	7	—	—	●	24	3,280	9800	M22 × 2.5	1b	5P	130	62	20	—	—	●	345	35,800								
9039			1.5P					—	●	346	35,800																				
9728	M 8 × 1.25	1b	9P					75	32	7	—	—	●	25	2,820					9792	M22 × 2.5	1b	1.5P	95	45	19	—	—	●	193	26,700
9729			5P									—	●	194	26,700																
9730		1.5P	—	—	●	193	26,700																								
9037		9P	—	—	●	194	26,700																								
9038	M 8 × 1.25	1b+0.03	5P	75	32	7	—	—	●	24	3,280	9801	M24 × 3	1b	5P	135	65	21	—	—	●	345	35,800								
9039			1.5P					—	●	346	35,800																				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

次ページへ
呼び Size | M24 ~ M30 | NEXT



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-HT																										

前ページより

FROM	呼び Size	M2 ~ M24									
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ø c	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9941	M24 × 1.5	1b	5P	95	45	20	4	D	●	213	35,800
9942			1.5P						●	208	35,800
9950	M27 × 3	1b	5P	145	70	23	4	D	●	439	39,400
9951			1.5P						●	436	39,400
9956	M27 × 1.5	1b	5P	105	45	21	4	D	●	285	39,400

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ø c	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9957	M27 × 1.5	1b	1.5P	105	45	21	4	D	●	285	39,400
9962			5P						●	630	46,100
9963	M30 × 3.5	1b	1.5P	155	75	28	4	D	●	644	46,100
9968			5P						●	351	46,100
9969	M30 × 1.5	1b	1.5P	105	45	24	4	D	●	356	46,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕ k, DRVSはP.1037をご覧下さい。
 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
 3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕ k and width DRVS.
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
 3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

※詳細は ▶P.1008 を参照下さい。
See p.1008 for details

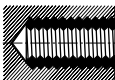
製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

<p>在庫記号について Inventory symbols</p> <ul style="list-style-type: none"> ● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい)。 Limited standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. 	<ul style="list-style-type: none"> ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい)。 Scheduled to be replaced by new product or successor item △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい)。 Discontinued item
---	--

G-LIST No. | TH1163

ハンドタップ
STRAIGHT FLUTED

HL-HT



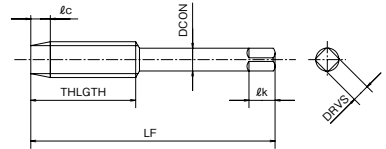
HSS

CAD



ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.



ねじの種類 : U

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap sizes from 5/16-24UNF to 1-12UNF.

Table with columns: ツールNo., 呼び, 精度, 食付, 全長, ねじ長, シャンク径, 溝数, 突出しセンタ, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various tap sizes from 5/16-24UNF to 1-12UNF.

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1037をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

OSGのPSシリーズ 商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備! タングが無し! タングレスインサートあります

OSG 最新の加工動画を公開中 ▶▶▶ P.6

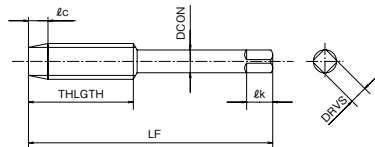
Table with columns: 被削材, 低炭素鋼, 中炭素鋼, 高炭素鋼, 合金鋼, 調質鋼, ステンレス, 工具鋼, 鋳鋼, 鋳鉄, ガタリ鉄, 銅, 黄銅, 黄銅, 青銅, アルミ, アルミ, マグネシウム, 亜鉛合金, チタン, Ni基, 熱硬化性, 熱可塑性. Lists materials and their corresponding tap symbols.

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産
△ = 生産中止品

ハンドタップ ロングシャンク

LONG SHANK・STRAIGHT FLUTED

HL-LT



HSS

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308124	M 3 × 0.5	1b	5P	100	18	4	3	Yes	●	11	4,120
8308125			1.5P					Yes	●	11	4,120
8308130			5P					Yes	●	19	3,960
8308131	M 4 × 0.7	1b	1.5P	100	22	5.5	3	Yes	●	19	3,960
8308136			5P					Yes	●	24	3,410
8308137	M 5 × 0.8	1b	1.5P	100	24	6	3	Yes	●	25	3,410
8308142			5P					—	●	25	3,410
8308143			1.5P					—	●	25	3,050
8308146	M 6 × 1	1b	5P	100	26	6.2	4	—	●	37	4,760
8308147			1.5P					—	●	37	4,760
8308154	M 8 × 1.25	1b	5P	150	32	7	—	—	●	49	5,850

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルは P.1005 をご参照下さい。

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309502	No. 4 -40UNC	1b	5P	100	18	4	3	Yes	△	12	5,880
8309503			1.5P					Yes	△	12	5,880
8309508	No. 5 -40UNC	1b	5P	100	20	5	3	Yes	△	16	4,230
8309509			1.5P					Yes	△	16	4,230
8309520	No. 6 -32UNC	1b	5P	100	20	5	3	Yes	△	16	4,230
8309521			1.5P					Yes	△	16	4,230
8309526	No. 6 -40UNF	1b	5P	100	20	5	3	Yes	△	16	4,230
8309527			1.5P					Yes	△	16	4,230
8309532	No. 8 -32UNC	1b	5P	100	22	5.5	3	Yes	△	21	3,870
8309533			1.5P					Yes	△	21	3,870
8309538	No. 8 -36UNF	1b	5P	100	22	5.5	3	Yes	△	21	3,870
8309539			1.5P					Yes	△	21	3,870
8309544	No.10-24UNC	1b	5P	100	24	6	3	Yes	△	24	3,440
8309545			1.5P					Yes	△	22	3,440
8309550	No.10-32UNF	1b	5P	100	24	6	3	Yes	△	24	3,440
8309551			1.5P					Yes	△	24	3,440
8309556	No.12-24UNC	1b	5P	100	26	6.2	4	—	△	25	2,990
8309557			1.5P					—	△	25	2,990
8309564	No.12-28UNF	1b	5P	100	26	6.2	4	—	△	25	2,990
8309565			1.5P					—	△	25	2,990
8309572	1/4 -20UNC	1b	5P	100	30	6.2	4	—	△	26	3,320
8309573			1.5P					—	△	26	3,320

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1037 をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストは P.1018 をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルは P.1005 をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308155	M 8 × 1.25	1b	1.5P	150	32	7	4	—	●	50	5,850
8308168			5P					—	●	74	7,180
8308169	M10 × 1.5	1b	1.5P	150	38	8.5	4	—	●	73	7,180
8308174			5P					—	●	71	7,180
8308175	M10 × 1.25	1b	1.5P	150	38	8.5	4	—	●	72	7,180
8308190			5P					—	●	105	9,200
8308191	M12 × 1.75	1b	1.5P	150	42	10.5	4	—	●	106	9,200
8308198			5P					—	●	106	9,200
8308199	M12 × 1.5	1b	1.5P	150	42	10.5	4	—	●	105	9,200
8308206			5P					—	●	107	9,200
8308207	M12 × 1.25	1b	1.5P	150	42	10.5	4	—	●	104	9,200
			5P					—	●		

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1018.
3. Helical Coil: Please refer to p.1005.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (Standard stock item)
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) (Limited standard stock item)
- = 特定代理店在庫品 (Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.)

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) (Scheduled to be replaced by new product or successor item)

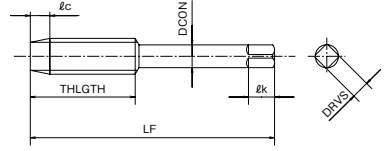
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) (Discontinued item)

■ マークの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1051

非鉄用ニューロールタップ
FLUTELESS (NU-ROLL)・FOR NON-FERROUS METALS

HL-B-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14048	M 2 × 0.4	RH2	2P	44	14	—	3	—	D	● 3	5,120
14050	M 2.5 × 0.45			46	9	18	4	—		● 5	4,760
14052	M 2.6 × 0.45			46	9	18	4	—		● 5	4,760
14054	M 3 × 0.5	RH3	2P	48	9	18	4	—	D	● 5	3,350
14056	M 4 × 0.7	RH4		60	11	22	5.5	—		● 11	3,440
14058	M 5 × 0.8			62	12	24	6	—		● 14	3,470

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

アルミニウム(鑄造、圧延、鍛造合金)その他軽合金で、切りくず障害対策、あるいはタップの寿命アップを目的にする場合に適しています。
Suitable for tapping aluminum (casting, rolled, cast alloys) and other light alloys with chip waste countermeasures or longer tool life.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14060	M 6 × 1	RH4	2P	65	13	26	6.2	—	D	● 18	4,010
14064	M 8 × 1.25	RH5		75	19	—	7	—		● 30	4,890
14068	M 10 × 1.5			82	23	—	8.5	—		● 48	6,430
14070	M 10 × 1.25	RH5	2P	82	23	—	8.5	—	D	● 46	6,430
14074	M 12 × 1.75			90	25	—	10.5	—		● 82	8,450

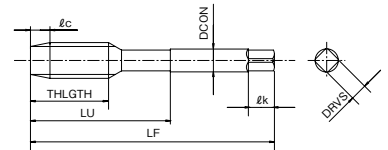
■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.

G-LIST No. | TH1100

非鉄用ニューロールタップ ロングシャンク
LONG SHANK・FLUTELESS (NU-ROLL)・FOR NON-FERROUS METALS

HL-LT-B-NRT



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307612	M 3 × 0.5	RH3	2P	100	9	18	4	—	D	● 12	5,880
8307615	M 4 × 0.7	RH4		100	11	22	5.5	—		● 20	5,550
8307618	M 5 × 0.8			100	12	24	6	—		● 25	5,230
8307621	M 6 × 1	RH4	2P	100	13	26	6.2	—	D	● 27	5,440
8307623	M 6 × 1			150	—	—	—	—		● 40	7,210

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1005をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307627	M 8 × 1.25	RH5	2P	150	19	41	7	—	D	● 54	8,160
8307634	M 10 × 1.5			150	23	48	8.5	—		● 80	9,890
8307638	M 10 × 1.25			150	23	48	8.5	—		● 78	9,890
8307645	M 12 × 1.75	RH5	2P	150	25	48	10.5	—	D	● 114	12,300

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
3. Helical Coil : Please refer to p.1005.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Material			調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	NI基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
HL-B-NRT																										
HL-LT-B-NRT																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ナットタップ

NUT TAPS (TAPPER TAPS)

NT



HSS

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	射撃部長 TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20013	M 2 × 0.4	2b	80	14	10.5	1.4	Yes	△	4	11,500	
20018	M 2.3 × 0.4		80	14	10.5	1.6	Yes	△	4	9,930	
20021	M 2.5 × 0.45		85	15	11	2	Yes	△	5	6,430	
20023	M 2.6 × 0.45		85	15	11	2	Yes	△	5	6,340	
20026	M 3 × 0.6		90	20	15	2.1	Yes	△	5	5,050	
20027	M 3 × 0.5		90	20	15	2.1	Yes	●	5	5,050	
20030	M 3.5 × 0.6		95	20	15	2.6	Yes	△	7	5,360	
20033	M 4 × 0.75		100	25	18	2.8	Yes	△	8	4,440	
20034	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8	Yes	●	7	4,440	
20035	M 4 × 0.5		100	18	14	2.8	Yes	△	8	7,940	
20037	M 4.5 × 0.75		105	25	18	3.3	Yes	△	9	4,670	
20039	M 5 × 0.9		110	30	23	3.6	Yes	△	8	4,120	
20040	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6	Yes	●	12	4,120	
20042	M 5 × 0.5		110	20	15	3.6	Yes	△	13	7,330	
20046	M 6 × 1		120	35	26	4.5	Yes	●	16	4,220	
20047	M 6 × 0.75		120	28	21	4.5	Yes	△	17	6,910	
20048	M 6 × 0.5		120	28	21	4.5	Yes	△	17	7,210	
20049	M 7 × 1		130	35	26	5.5	—	△	25	4,440	
20052	M 8 × 1.25	140	40	30	6.2	—	●	34	4,530		
20053	M 8 × 1	140	38	28	6.2	—	△	34	6,910		
20054	M 8 × 0.75	120	30	23	6.2	—	△	30	7,660		
20056	M 9 × 1.25	150	45	34	7.2	—	△	42	5,720		
20060	M 10 × 1.5	160	50	38	7.8	—	△	58	5,890		
20061	M 10 × 1.25	160	48	36	7.8	—	△	59	5,980		
20062	M 10 × 1	140	38	28	7.8	—	△	52	9,110		
20065	M 11 × 1.5	165	55	41	8.8	—	△	73	8,420		
20071	M 12 × 1.75	170	60	45	9	—	●	81	8,680		
20072	M 12 × 1.5	170	58	43	9	—	△	81	8,940		
20073	M 12 × 1.25	170	48	36	9	—	△	83	10,300		

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. M4 以下はシャンク四角部はありません。
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

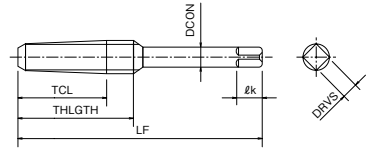
ねじの種類 : W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	射撃部長 TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20323	W 1/4 - 20	2b	125	42	32	4.5	3	△	17	4,440	
20324	W 5/16 - 18		140	50	38	5.9	—	△	30	4,690	
20325	W 3/8 - 16		155	55	41	7.3	—	△	49	6,010	
20327	W 1/2 - 12		180	65	49	9.5	—	△	93	10,500	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。
- 1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいっぱいたまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	射撃部長 TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20074	M 12 × 1	2b	140	40	30	9	—	△	69	12,900	
20078	M 13 × 1.5		190	58	43	10	—	△	103	18,200	
20083	M 14 × 2		190	65	49	11	—	△	133	11,800	
20084	M 14 × 1.5		190	58	43	11	—	△	132	12,100	
20086	M 14 × 1		150	40	30	11	—	△	105	19,200	
20095	M 16 × 2		200	70	53	13	—	△	189	15,000	
20096	M 16 × 1.5		200	58	43	13	—	△	193	15,600	
20098	M 16 × 1		160	42	32	13	—	△	153	24,400	
20108	M 18 × 2.5		220	80	60	14	—	△	243	19,600	
20109	M 18 × 2		220	75	56	14	—	△	229	28,200	
20110	M 18 × 1.5		220	60	45	14	3	△	256	19,700	
20119	M 20 × 2.5		230	85	64	16	—	△	325	26,400	
20120	M 20 × 2		230	78	58	16	—	△	322	39,400	
20121	M 20 × 1.5		230	60	45	16	—	△	315	26,900	
20128	M 22 × 2.5		250	90	68	18	—	△	435	34,100	
20129	M 22 × 2		250	78	58	18	—	△	445	50,500	
20130	M 22 × 1.5		250	60	46	18	—	△	465	34,400	
20136	M 24 × 3		260	100	75	19	—	△	517	42,300	
20137	M 24 × 2	260	78	58	19	—	△	540	62,400		
20138	M 24 × 1.5	260	60	46	19	—	△	516	42,500		
20146	M 27 × 3	280	110	83	22	—	△	738	58,500		
20148	M 27 × 1.5	280	65	49	22	—	△	784	58,900		
20152	M 30 × 3.5	300	120	90	24	—	△	962	76,900		
20155	M 30 × 1.5	300	65	49	24	—	△	1,024	77,500		
20160	M 33 × 3.5	310	130	98	27	—	△	1,188	88,200		
20163	M 33 × 1.5	310	68	51	27.5	—	△	1,361	88,200		
20169	M 36 × 4	330	140	105	29	—	△	1,481	104,000		
20172	M 36 × 1.5	330	68	51	29	—	△	1,628	104,000		
20179	M 39 × 4	340	145	109	32	—	△	2,056	118,000		

- Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- 1. Up to M4: without square on shank.
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
ミル
THREAD MILL

フルレス
タップ
FLUTELESS
TAP

溝なし
タップ
溝なし
タップ

スパイラル
タップ
SPRAL FLUTED
TAP

スパイラル
ポイント
タップ
SPRAL POINTED
TAP

ハンド
タップ
HAND TAP

パイプ
タップ
TAPER PIPE
TAPS (UK)

管用テーパ
タップ (英式)
PARALLEL PIPE
TAPS (UK)

管用平行
タップ (英式)
PARALLEL PIPE
TAPS (ANSI)

管用テーパ
タップ (米式)
PARALLEL PIPE
TAPS (ANSI)

管用平行
タップ (米式)
PARALLEL PIPE
TAPS (ANSI)

インサート
ねじ用
INSERT SCREW
THREAD TAP
INSAERT
ねじ用

ナット
タップ
NUT TAP

マシニング
センター
タップ
MACHING
CENTER TAP

ドリル
タップ
DRILL TAP

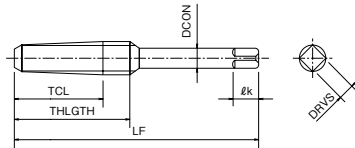
ドリル
タップ
DRILL TAP

G-LIST No. | TH1013

ナットタップ
NUT TAPS (TAPPER TAPS)

NT

HSS



主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいっぱいたまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.

ねじの種類 : U

Table with 13 columns: ツールNo./EDP No., 呼び/Thread Size, 精度/TAP Limit, 全長/Length, ねじ長/Thread Length, 射角/Lead Angle, 射角長さ/TCL, シャンク径/DCON, 溝数/NOF, 突出しセンタExternal Center, 在庫/Stock, 重量/Weight, 標準価格/Standard Price. Lists various sizes from No. 6 to No. 25.

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. No.8以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with 13 columns: ツールNo./EDP No., 呼び/Thread Size, 精度/TAP Limit, 全長/Length, ねじ長/Thread Length, 射角/Lead Angle, 射角長さ/TCL, シャンク径/DCON, 溝数/NOF, 突出しセンタExternal Center, 在庫/Stock, 重量/Weight, 標準価格/Standard Price. Lists various sizes from 7/16 to 1.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

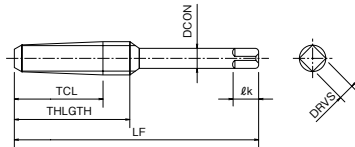
- 1. Up to No.8: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1014

ナットタップ オーバサイズ用
NUT TAPS (TAPPER TAPS) · OVERSIZE

O-NT

HSS



ねじの種類 : M

Table with 13 columns: ツールNo./EDP No., 呼び/Thread Size, 精度/TAP Limit, 全長/Length, ねじ長/Thread Length, 射角/Lead Angle, 射角長さ/TCL, シャンク径/DCON, 溝数/NOF, 突出しセンタExternal Center, 在庫/Stock, 重量/Weight, 標準価格/Standard Price. Lists sizes M 3 x 0.5 to M 8 x 1.25.

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1037をご覧ください。

- 1. M4以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with 13 columns: ツールNo./EDP No., 呼び/Thread Size, 精度/TAP Limit, 全長/Length, ねじ長/Thread Length, 射角/Lead Angle, 射角長さ/TCL, シャンク径/DCON, 溝数/NOF, 突出しセンタExternal Center, 在庫/Stock, 重量/Weight, 標準価格/Standard Price. Lists sizes OH4, OH3, and OH4.

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- 1. Up to M4: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

デジタルカタログで最新情報を公開中 >>> P.6

Material compatibility chart with columns for Work Material (Low Carbon Steel, Medium Carbon Steel, High Carbon Steel, Alloy Steel, Hardened Steel, Stainless Steel, Tool Steel, Cast Steel, Cast Iron, Ductile Cast Iron, Copper, Brass, Brass Casting, Bronze, Aluminum Rolled, Aluminum Alloy Casting, Magnesium Alloy Casting, Zinc Alloy Casting, Titanium Alloy, Nickel Alloy, Thermo Setting Plastic, Thermo Plastic) and rows for Tap Material (C, CO.25%, C, SCM, 25~35 HRC, 35~45 HRC, 45~50 HRC, 50~60 HRC, SUS, SKD, SC, FC, FCD, Cu, Bs, BSc, PB, AL, AC,ADC, MC, ZDC) and Machining Center Tap (NT, O-NT).

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

G-LIST No. | TH1037

マシニングセンタ用 ロングシャンク形

MACHINING CENTER TAPS (LONG SHANK)

EX-MCT



HSSE H 8° 逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20515	M 6 × 1	STD OH2	3P	120	19	29	6	2	—	●	26	3,240
20523	M 8 × 1.25	STD OH2		120	22	37	6.2	—	—	●	31	3,990
20532	M10 × 1.5	STD OH3		150	24	41	7	—	—	●	49	6,430
20540	M10 × 1.25	STD OH2		150	24	41	7	—	—	●	50	6,430
20548	M12 × 1.75	STD OH3		150	29	48	8.5	—	—	●	70	8,210
20556	M12 × 1.5			150	29	48	8.5	3	—	●	70	8,210
20564	M12 × 1.25	STD OH3		150	29	48	8.5	—	—	●	71	8,210
20572	M14 × 2	STD OH3		150	30	48	10.5	—	—	●	101	10,200
20580	M14 × 1.5	STD OH3		150	30	48	10.5	—	—	●	102	10,200
20588	M16 × 2	STD OH3		150	32	52	12.5	—	—	●	141	11,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

G-LIST No. | TH1063

マシニングセンタ用 ショート形

MACHINING CENTER TAPS (NORMAL LENGTH)

EX-S-MCT



HSSE H 8° 逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20422	M 6 × 1	STD OH2	3P	62	19	29	6	2	—	●	12	1,560
20428	M 8 × 1.25	STD OH2		70	22	37	6.2	—	—	●	17	2,250
20434	M10 × 1.5	STD OH3		75	24	41	7	—	—	●	25	2,820
20436	M10 × 1.25	STD OH2		75	24	41	7	—	—	●	25	2,820
20439	M12 × 1.75	STD OH3		82	29	48	8.5	—	—	●	39	3,940
20442	M12 × 1.5			82	29	48	8.5	3	—	●	39	3,940
20445	M12 × 1.25	STD OH3		82	29	48	8.5	—	—	●	40	3,940
20449	M14 × 2	STD OH3		88	30	48	10.5	—	—	●	64	5,460
20451	M14 × 1.5	STD OH3		88	30	48	10.5	—	—	●	64	5,460
20455	M16 × 2	STD OH3		95	32	52	12.5	—	—	●	91	7,300

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

▲ この製品は生産中止しており、HXL-SFT(P.624)、LW-SFT(P.643)へ切り替え生産させていただきます。

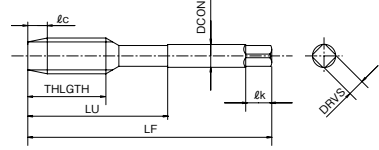
被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鉄	タタリ	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシ	亜鉛	チタン	Ni	熱硬化性	高塑性	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-MCT	○	○	○	○																					
EX-S-MCT	○	○	○																						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

横型マシニングセンタで発生しやすい切りくずのかみ込みをおさえ、安定した性能が得られます。

The design of this tap helps eliminate flute clogging of horizontal machining centers, and provides stable and efficient operation.

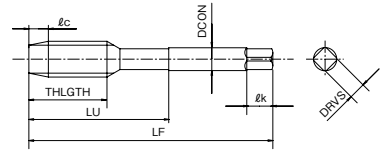


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20596	M16 × 1.5	STD OH3	3P	150	32	52	12.5	3	—	●	142	11,000
20604	M18 × 2.5	STD OH4		200	37	55	14	—	—	●	236	18,600
20612	M18 × 1.5	STD OH3		200	37	55	14	—	—	●	241	18,600
20620	M20 × 2.5	STD OH4		200	37	58	15	—	—	●	272	23,500
20628	M20 × 1.5	STD OH3		200	37	58	15	—	—	●	277	23,500
20636	M22 × 2.5	STD OH4		200	38	63	17	—	—	●	338	25,600
20644	M22 × 1.5	STD OH3		200	38	63	17	—	—	●	341	25,600
20652	M24 × 3	STD OH4		200	45	66	19	—	—	●	426	29,500
20660	M24 × 1.5	STD OH3		200	45	66	19	—	—	●	425	29,500

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20457	M16 × 1.5	STD OH3	3P	95	32	52	12.5	3	—	●	93	7,300
20461	M18 × 2.5	STD OH4		100	37	55	14	—	—	▲	110	9,970
20463	M18 × 1.5	STD OH3		100	37	55	14	—	—	▲	110	9,970
20467	M20 × 2.5	STD OH4		105	37	58	15	—	—	▲	135	13,000
20469	M20 × 1.5	STD OH3		105	37	58	15	—	—	▲	136	13,000
20473	M22 × 2.5	STD OH4		115	38	63	17	—	—	▲	182	16,800
20475	M22 × 1.5	STD OH3		115	38	63	17	—	—	▲	187	16,800
20479	M24 × 3	STD OH4		120	45	66	19	—	—	▲	234	21,100
20481	M24 × 1.5	STD OH3		120	45	66	19	—	—	▲	240	21,100

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by HXL-SFT (p.624) and LW-SFT (p.643).

ドリル

タップ

SPECIFICATION CHARTS 形状寸法表

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

THREAD MILL スレッドミル

FLUTELESS TAP 溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ

SPRIND POINTED TAP ボイントタップ

HAND TAP ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用

NUT TAP ナットタップ

MACHINING CENTER TAP マシニング中心タップ

DRILL TAP ドリルタップ

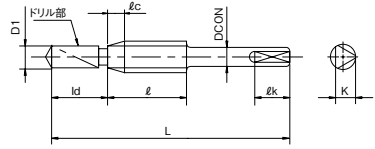
G-LIST No. | TH1001

ドリルタップ
DRILL TAPS

DRT



通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo., EDP No., 呼び (Thread Size), 精度 (TAP Limit), 食付 (lc), 全長 (L), ドリル長 (ld), ねじ長 (l), ドリル径 (D1), シャンク径 (DCON), 三角部長さ (lk), 三角部幅 (K), 溝数 (Flutes), 在庫 (Stock), 重量 (g), 標準価格 (¥/本). Rows include various sizes from M 3 x 0.6 to M 16 x 1.5.

- 1. Wねじの在庫もあります。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- 1. Taps for Whitworth threads are available from stock.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

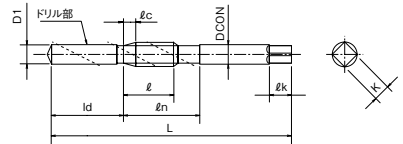
G-LIST No. | TH1132

ドリル付スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP COMBINED WITH DRILL

V-DR-SFT



通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

Table with columns: ツールNo., EDP No., 呼び (Thread Size), 精度表記 (Grade), 精度 (TAP Limit), 食付 (lc), 全長 (L), ドリル長 (ld), ねじ長 (l), 首下長 (ln), ドリル径 (D1), シャンク径 (DCON), 溝数 (Flutes), 在庫 (Stock), 重量 (g), 標準価格 (¥/本). Rows include various sizes from M 3 x 0.5 to M 12 x 1.75.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法lk, KはP.1037をご覧ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length lk and width K.

- 1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

- 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

Material compatibility table with columns for Material (被削材) and Tap (DRT, V-DR-SFT). Rows list various materials like Carbon Steel, Alloy Steel, Stainless Steel, Cast Steel, Cast Iron, Copper, Brass, Bronze, Aluminum, Magnesium, Titanium, Nickel, Inconel, Thermo Setting Plastic, Thermo Plastic.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (Standard stock item)
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) (Limited standard stock item)
□ = 特定代理店在庫品 (Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.)

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) (Scheduled to be replaced by new product or successor item)
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) (Discontinued item)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

めねじ補修用溶接スパッタ除去用

SPATTER REMOVE HAND TAP

SR-HT



HSSE

ねじの種類 : M

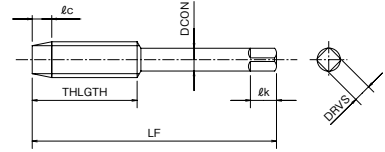
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
28730	M 5 × 0.8	-0.06	5P	60	22	5.5	—	3	D	●	8	1,260
28731	M 6 × 1			62	24	6	—			●	13	1,340
28732	M 8 × 1.25			70	30	6.2	—			●	20	1,950

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
28740	7/16 - 20UNF	-0.06	5P	80	38	8	—	3	D	●	40	3,620

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。
1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

めねじ内部の溶接スパッタや切りくず除去に最適です。
Suitable for removing spatters and chips from internal thread.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
28733	M10 × 1.25	-0.06	5P	75	32	7	—	4	D	●	30	2,580
28734	M12 × 1.25			80	38	8.5	—			●	46	3,370
28735	M14 × 1.5			88	42	10.5	—			●	75	4,690

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

■部品 Accessories

タップサイズ Tap Size	ナット Nut				チューブ Tube			
	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
M 5	79801	M5	△	3,520	79901	M5	△	505
M 6	79802	M6	△	3,520	79902	M6	△	505
M 8	79803	M8	△	3,520	79903	M8	△	505
M10	79804	M10	△	3,520	79904	M10	△	505
M12	79805	M12	△	3,520	79905	M12	△	505
M14	79806	M14	△	3,520	79906	M14	△	505
7/16 UNF	79807	7/16U	△	3,520	79907	7/16U	△	505



スパッタ付着 (GP:NG) Spatter



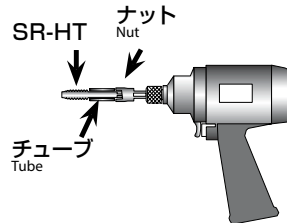
スパッタ除去 (GP:OK) Spatter

特長 Features

- ① 簡単にめねじ補修が可能 Easy to repair internal threads
削る機能からガイド機能へ From cutting function to guiding function

	~ M8	M10 ~
HT		
SR-HT		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 切れ刃がない No lip ■ 心厚が大きい Wide web ■ ねじ部が広い Wide threads 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ めねじのかじりなし no galling of internal threads ▶ 折損防止 prevents breakage ▶ 案内重視 for proper guiding

- ② エアツールにも使用可能 Can also be used with air tools
ナットの使用でエアツールに装着可。高回転に対応！
切れ刃がないので確実なピッチ送りが可能。
Can be attached to an air tool by using a nut.
Supports high-speed operations!
Because they do not have lips, they can pitch feed reliably.



チューブを保持することで、振れ・遊び手の危険防止
By holding on to the tube, the operator can protect himself from the danger of a runout and a free hand.

安全・確実・迅速・簡単に作業が可能！
Operates safely, reliably, efficiently, and simply!

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TH1166

カメラ三脚取付けねじ用

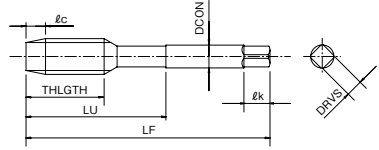
TAPS FOR SCREW THREADS FOR CAMERA TRIPOD CONNECTIONS

TRP-SFT



HSSE

CAD



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
29102	1/4 - 20	OH9	1.5P	62	19	29	6	—	D	●	12, 2,580

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1037をご覧ください。

1. 精度欄はJIS B7103カメラの三脚取付け部に規定されるめねじ相当適用のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

呼び	下穴径	
	最小	最大
1/4-20	4.975	5.267
3/8-16	7.806	8.163

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
29103	3/8 - 16	OH12	1.5P	75	24	—	7	—	D	●	24, 4,530

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap tolerance list is based on JIS B7103 standard for Tripod screw for camera.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1008を参照下さい。
See p.1008 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TRP-SFT		○		○										○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



用途
シャンクが曲っており、専用の自動ねじ立て盤で使用します。ねじ立てされたナットは曲がったシャンクを通して自動的に後方に送り出されます。機械を逆転または停止することなく連続してナットを生産するタップです。

Applications
The bent shank tap is used with automatic tapping machines that eject nuts via the shank. This enables continuous tapping operation without reversing or stopping the machine.

ベントタップ
BENT-SHANK TAP



用途
2本分の働きを1本にまとめたタップです。同一呼びのねじを増径方式にした増径段付きタップと、呼びの異なるねじを加工する異径段付きタップがあります。

Applications
This tap is capable of slightly increasing the size of already-cut, large thread, or it can be used to cut thread of different sizes in the same hole (but same pitch).

段付きタップ
TANDEM TAP



用途
径が比較的大きいねじの加工用として、ねじ部が中空で、シャンクに取り付けて使用するタップです。

Applications
This tap is attached to an arbor for larger thread cutting operations.

シェルタップ
SHELL TAP



用途
医療専用に設計されたタップです。骨の加工を目的とし、顎骨に人工歯根の下ねじ加工にする場合などに使用します。

Applications
These taps are designed specifically for medical purposes, usually in bones of the human body. For example, these taps are used to make a hole in the jaw for the insertion of an artificial root for a tooth.

医療用タップ
MEDICAL TAPS



用途
先端に案内部をもったタップです。下穴と加工めねじの同心度を得たい場合や下穴とタップの軸心のずれを補正する場合などに使用します。特にピッチの大きい台形ねじタップには有効です。

Applications
The pilot at the head is used to achieve same-axis precision between the drill hole and the internal thread, and between the drill hole and the tap. It is especially effective for tapping trapezoidal screw threads with a coarse pitch.

案内付きタップ
TAP WITH PILOT GUIDE



用途
ボールねじのナットを加工するタップです。山形がボールねじになっており、工作機械の送りねじや自動車のパワーステアリングなどに使用します。

Applications
This tap is for processing nuts for ball screws. The round shape of the thread profile is used for the feed screw of machine tools and power steering systems for automobiles.

ボールねじタップ
TAP FOR BALL SCREW



用途
先端部にリーマ部をもち、リーマ加工とタップ加工を同時に行うタップです。リーマ部で下穴径を仕上げる方式と、タップ下穴とは別の部分の穴加工を行う方式のものがあります。

Applications
This tap can simultaneously ream and cut thread. The tool can be used either to finish a drill hole diameter or to make holes that are not for tapping.

リーマ付きタップ
TAP WITH REAMER

タップホルダ
TAP HOLDER

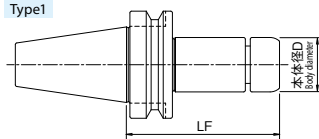
SynchroMaster シンクロマスター



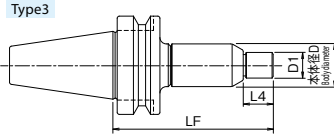
BTシャンクホルダ BT Shank Holder

WBT-AHO・Aシャンクホルダ WBT-AHO・A Shank Holder

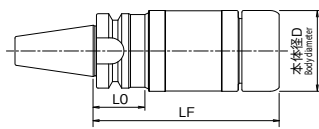
Type1



Type3



Type2



BTシャンクホルダ BT Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L0	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 76900	BT30-SMH8-75	75	3	—	14	20	12	0.5	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
※ 76901	BT40-SMH8-80	80	3	—			1.1				
79910	BT30-SMH16-90	90	1	—			0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/6, PT 1/8	
※ 79962	BT30-SMH16-120	120	1	—			0.9				
79911	BT40-SMH16-90	90	1	—	—	32	1.2				
※ 79963	BT40-SMH16-120	120	1	—			1.4				
※ 79927	BT50-SMH16-105	105	1	—			3.8	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10~M20 ^{注1} PT 1/6 ~ PT 3/8	
※ 79964	BT50-SMH16-150	150	1	—			4.1				
※ 79966	BT30-SMH32-120	120	2	37			1.4	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10~M20 ^{注1} PT 1/6 ~ PT 3/8	
※ 79967	BT40-SMH32-120	120	1	—	—	50	1.9				
※ 79968	BT50-SMH32-125	125	1	—			4.4				

注1: 切削タップ汎用加工の場合はM10~M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10~M16を推奨します。 ※=NEW SIZES
Note 1: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。 Please use a machine with synchronous feed capability.

WBT-AHO・A(二面拘束BT)シャンクホルダ WBT-AHO・A (Dual-Contact BT) Shank Holder

単位:mm Unit:mm

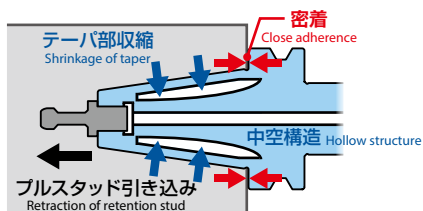
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 76902	WBT-AHO30A-SMH8-75	75	3	14	20	12	0.4	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
※ 79937	WBT-AHO30A-SMH16-90	90	1	—	32	—	0.6	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/6, PT 1/8
※ 79938	WBT-AHO40A-SMH16-90	90								

1. WBT-AHO・AシャンクにはBTシャンク用プルスタッドをそのままお使い下さい。
センタースルークーラントを使用する場合は、センタースルークーラント対応のプルスタッドが必要です。
2. 旧AHOシャンク (WBT-AHO30-SMH8-75, WBT-AHO30-SMH16-90, WBT-AHO40-SMH16-90) 専用のクーラントパイプ付きプルスタッドはクーラントパイプを取り外してお使い下さい。

1. Please use the BT shank retention stud for the WBT-AHO・A shank. When using center-through coolant, a retention stud compatible with center-through coolant is required.
2. Remove the coolant pipe before use for retention studs with a coolant pipe that are dedicated to the old AHO shank (WBT-AHO30-SMH8-75, WBT-AHO30-SMH16-90, WBT-AHO40-SMH16-90).

同期送り機構付き機械でご使用下さい。 Please use a machine with synchronous feed capability.

■ AHO・Aの特長 Features of AHO・A (AHO・A : Accurate Hollow)



- ・中空構造による軽量化
Lightweight with hollow structure
- ・プルスタッドの引き込みによりテーパ部が収縮し、端面密着
Taper shrinkage occurs by the retraction of the retention stud, causing the end surfaces to adhere tightly

※シンクロタップには同期送り機構付き機械+固定式ホルダの組み合わせを推奨

*Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

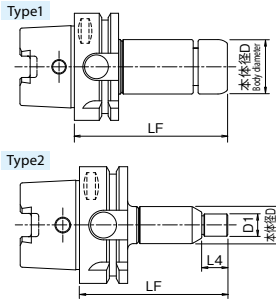
機械 Machine	ホルダ Holder	タップ(例) Tap (example)	推奨 Recommendation
同期送り 機構付き機械 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	Aタップ (A-SFT, A-POT) A-tap	◎
		転造タップ (XPF) Forming tap	○
		汎用タップ General purpose tap (EX-SFT, TIN-POT)	○
		シンクロタップ Synchro tap (HS-SFT, US-AL-RFT)	—※

◎ : best ○ : good

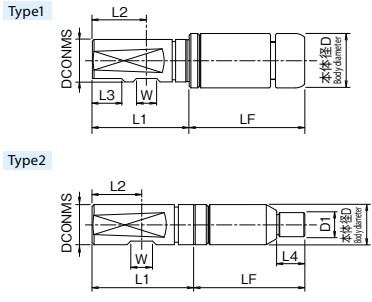
■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。 The collet and spanner are sold separately.

■ 対応タップサイズはp.833~834の対応タップサイズ欄を参照下さい。 For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.833~834.

HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder



STシャンクホルダ ST Shank Holder



HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 76903	HSK63A-SMH8-80	80	2	14	20	12	0.8	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
79912 注2	HSK40A-SMH16-85	85	1	-	32	-	0.5	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79913	HSK63A-SMH16-90	90					0.9			
※ 79965	HSK63A-SMH16-120	120					1.1			
※ 79969	HSK63A-SMH32-108	108	1	-	50	-	1.5	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10~M20 注3 PT 1/16~PT 3/8

1. クーラントホースは付属しています。 1. Coolant hose is included. ※ = NEW SIZES
 注2: HSK40Aはマニュアルクランプ穴が開いていません。 Note 2: The HSK40A does not have manual clamp holes.
 注3: 切削タップ汎用加工の場合はM10~M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10~M16を推奨します。
 Note 3: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。 Please use a machine with synchronous feed capability.

STシャンクホルダ (DIN1835B + E) ST Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L1	L2	L3	L4	シャンク径 DCONMS	W	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 76904 注4	ST20D-SMH8-55	55	2	51	25	-	14	20	11	20	12	0.2	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1~M3.5
※ 79924 注4	ST20D-SMH16-68	68	1	51	25	-	-	20	11	32	-	0.4	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
※ 79925	ST25D-SMH16-68	68		57	32	17	-	25	12		-	0.5			

注4: ST20DはL3フラット部はありません。 Note 4: The ST20D does not include the L3 flat section. ※ = NEW SIZES

同期送り機構付き機械でご使用下さい。 Please use a machine with synchronous feed capability.

部品 Accessories

キャップ Nut	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76909	ERP-8T	SMH8
	79922	ERP-16T	SMH16
	79992	ERP-32T	SMH32

スパナ Spanner	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76910	S-8E	SMH8
	79923	FKT-32L	SMH16
	79993	FKT-50L	SMH32

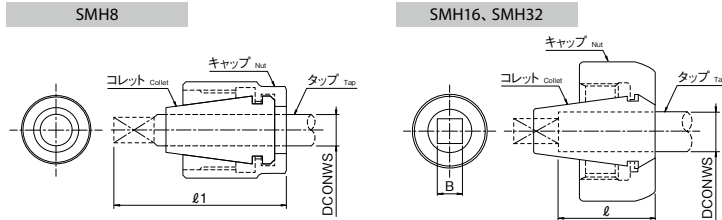
トルクレンチ(取り寄せ対応)もご用意しております。詳細は当社営業までお問合せ下さい。
 The wrench is sold separately. Please contact your sales representative for details.

SynchroMaster (ホルダ+キャップ) Holder + Nut + コレット(別売) Collet (sold separately) + スパナ(別売) Spanner (sold separately)

■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately.
 ■ 対応タップサイズはp.833~834の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.833~834.

タップホルダ
TAP HOLDER

SynchroMaster Collet 専用コレット

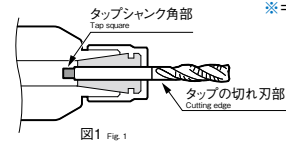


SMH8用 For SMH8

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャंक径 DCONWS	$\phi 1$	対応タップサイズ Corresponding Tap Size		標準締付けトルク Standard Tightening Torque
					旧 JIS Old JIS	エンドミルシャंक End Mill Shank	
ER8GH 外部給油用 for external coolant supply	※ 76905	ER8GH-3	3	23	M1~M2.6	—	5~7N·m
	※ 76907	ER8GH-4	4	23	M3, M3.5	M3	
ER8GHC コレット スルー用 for collet- through	※ 76906	ER8GHC-3	3	23	M1~M2.6	—	5~7N·m
	※ 76908	ER8GHC-4	4	23	M3, M3.5	M3	

- SMH8はコレットスルーのみ対応し、センタースルーは非対応です。
- ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。
- 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。
- コレットの内径長さ以上にタップのシャंक部を差し込んで下さい(図1)。
- タップシャंक角部はコレットでつかまないで下さい。



※= NEW SIZES

- ER8コレットには角穴がないため、コレットの破損、把握力低下、精度低下の原因になります(図1)。
- タップの切れ刃部はコレットでつかまないで下さい。精度低下の原因になります(図1)。
 - コレットスルー使用時はホルダの奥にタップを突き当てないで下さい。流路がふさがりクーラントを正常に吐出できなくなります(図2)。
 - クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。



SMH16用 For SMH16

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャंक径 DCONWS	四角部 B	ϕ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size		標準締付けトルク Standard Tightening Torque
						旧 JIS Old JIS	エンドミルシャंक End Mill Shank	
ER16GH センター スルー・ 外部給油用 for center- through and external coolant supply	79914	ER16GH -4 -3.2	4	3.2	15	M3	M3	30~35N·m
	79915	ER16GH -5 -4	5	4	18	M4	—	
	79916	ER16GH -5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	
	79917	ER16GH -6 -4.5	6	4.5	18	M6	M4, M5, M6	
	79918	ER16GH -6.2- 5	6.2	5	18	M8	—	45~50N·m
	79919	ER16GH -7 -5.5	7	5.5	18	M10	—	
	79920	ER16GH -8 -6	8	6	22	PT 1/16, PT 1/8	M8, M10	
ER16GHC コレット スルー用 for collet- through	※ 79929	ER16GHC-4 -3.2	4	3.2	15	M3	M3	30~35N·m
	※ 79930	ER16GHC-5 -4	5	4	18	M4	—	
	※ 79931	ER16GHC-5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	
	※ 79932	ER16GHC-6 -4.5	6	4.5	18	M6	M4, M5, M6	
	※ 79933	ER16GHC-6.2- 5	6.2	5	18	M8	—	45~50N·m
	※ 79934	ER16GHC-7 -5.5	7	5.5	18	M10	—	
	※ 79935	ER16GHC-8 -6	8	6	22	PT 1/16, PT 1/8	M8, M10	
	※ 79936	ER16GHC-8.5- 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	

■コレット選定表 Collet Selection Table

機械 Machine	タップ油穴 Tap Oil Hole	コレット Collet
内部給油 (センタースルー) Internal coolant supply (center-through)	有り Yes	GHタイプ* GH Type
内部給油 (コレットスルー) Internal coolant supply (collet-through)	無し None	GHCタイプ GHC Type
外部給油 External coolant supply	無し None	GHタイプ GH Type

* ER8GHはセンタースルーに対応していません
ER8GH does not support center-through

SMH32用 For SMH32

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャック径 DCONWS	四角部 B	φ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size		標準締付けトルク Standard Tightening Torque
						旧 JIS Old JIS	エンドミルシャック End Mill Shank	
ER32GH センター スルー・ 外部給油用 for center- through and external coolant supply	* 79970	ER32GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100~105N·m
	* 79971	ER32GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16, PT 1/8	M8, M10	
	* 79972	ER32GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
	* 79973	ER32GH - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
	* 79974	ER32GH - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
	* 79975	ER32GH - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
	* 79976	ER32GH - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
	* 79977	ER32GH - 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
	* 79978	ER32GH - 14 - 11.2	14	11.2	25	M18, PT 3/8	—	
	* 79979	ER32GH - 15 - 12	15	12	25	M20	—	
* 79980	ER32GH - 16 - 12	16	12	25	—	M16, M20		
ER32GHC コレット スルー用 for collet- through	* 79981	ER32GHC - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100~105N·m
	* 79982	ER32GHC - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16, PT 1/8	M8, M10	
	* 79983	ER32GHC - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
	* 79984	ER32GHC - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
	* 79985	ER32GHC - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
	* 79986	ER32GHC - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
	* 79987	ER32GHC - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
	* 79988	ER32GHC - 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
	* 79989	ER32GHC - 14 - 11.2	14	11.2	25	M18, PT 3/8	—	
	* 79990	ER32GHC - 15 - 12	15	12	25	M20	—	
	* 79991	ER32GHC - 16 - 12	16	12	25	—	M16, M20	

※ = NEW SIZES

1. センタースルー及びコレットスルー使用時はコレットの角穴奥にタップが突き当たるまで挿入して下さい。

タップ挿入長が短いとクーラント漏れの原因になります。

2. ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。

3. 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。

4. 管用タップを使用する場合はAタップもしくはロングシャック形状のタップをご使用下さい。

5. 切削タップ汎用加工の場合はM10~M20を推奨します。

高硬度材や盛上げタップの場合はM10~M16を推奨します。

6. SMH16のGHCタイプコレットを使用する際はプリセットスクリーをホルダの一番奥までねじ込んだ状態でご使用下さい(図3)。

7. クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。

1. For center-through and collet-through coolant systems, please insert the tool all the way to the back of the collet. Coolant leakage may occur if the tool insertion length is too short.

2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.

3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.

4. When using pipe taps, please use A-Taps or long shank taps.

5. M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

6. When using the SMH16 GHC type collet, make sure that the preset screw is screwed all the way into the holder (Fig. 3).

7. Use coolant pressure under 7MPa.

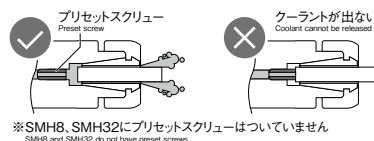


図3 Fig. 3

OH精度について OH LIMIT

OSG用途別タップは、所定のめねじ精度を満足していただくために、階段式に精度が設定されており、作業条件に合わせて選定できるよう、独特のOH精度方式を採用しております。

OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

OH 精度
OH LIMIT

研削仕上げのタップのほとんどに適用しており、JIS2級と同等もしくは同等以上の精度を特長とし、ピッチによりつぎのように有効径精度を区分しています。

Most of OSG'S ground finished taps use this limit system. The limits are calculated as follows.

1. $P \leq 0.6$ (40山以上) のもの $P \leq 0.6$ (T.P.I. ≥ 40)

上の許容差: $0.010 + 0.015 \times n$ upper limit: $0.010 + 0.015 \times n$

下の許容差: 上の許容差 -0.015 lower limit: (upper limit) -0.015

単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

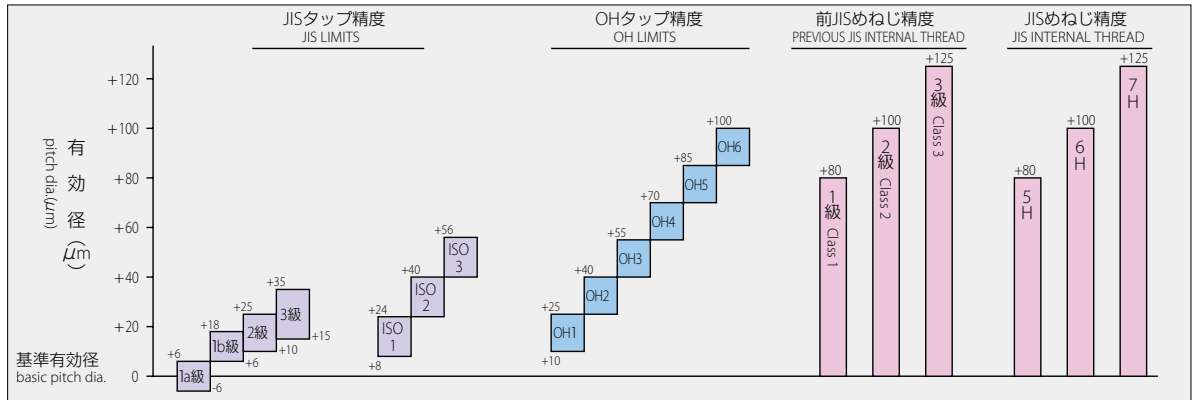
2. $P \geq 0.7$ (36山以下) のもの $P \geq 0.7$ (T.P.I. ≤ 36)

上の許容差: $0.020 \times n$ upper limit: $0.020 \times n$

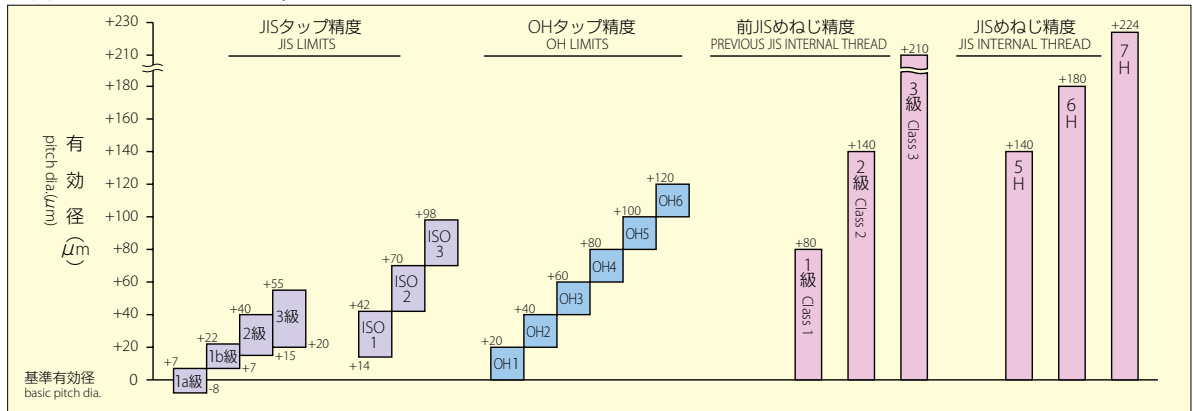
下の許容差: 上の許容差 -0.020 lower limit: (upper limit) -0.020

単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

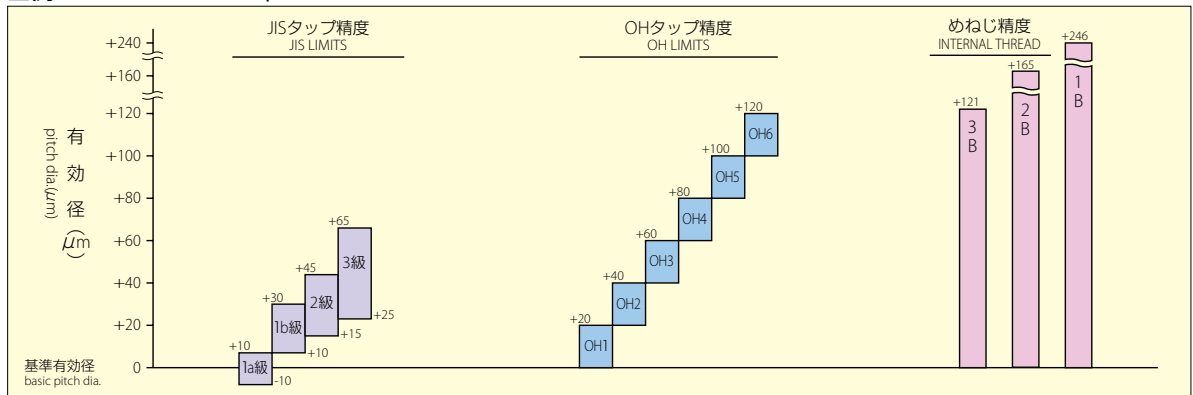
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 ½-13UNC Example ½-13UNC



RH精度について RH LIMIT

OSG溝なしタップシリーズ（ニューローлтタップ、ハイローлтタップ）は、塑性変形によりめねじを加工するため、切削タップと異なった厳しい下穴管理が必要となり、それに従いタップの精度も厳しくしてあります。OSGでは、公差12.7μm(0.0005")の階段状の精度を採用しております。

OSG's fluteless taps(NRT, HRT)are described by the RH Limit system. The limits are established in increments of 12.7μm.

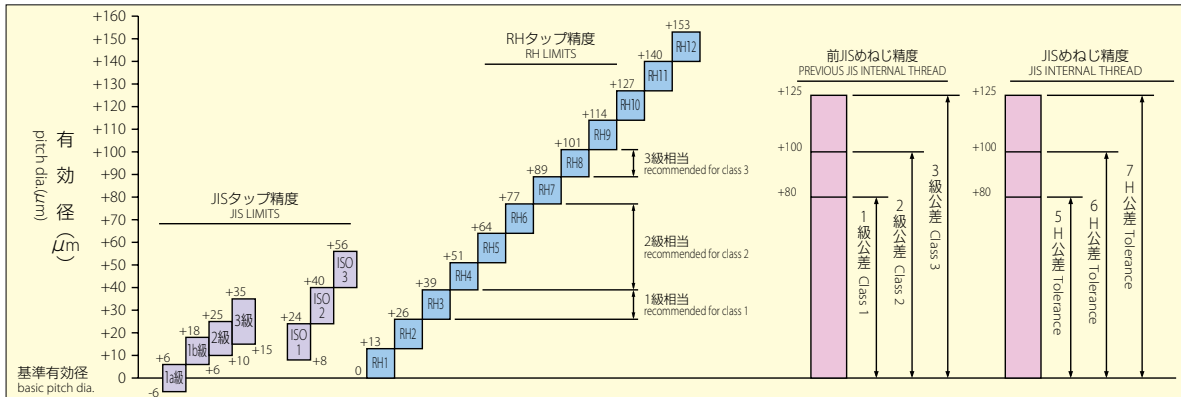
RH 精度 RH LIMIT

上の許容差: $0.0127 \times n$ upper limit: $0.0127 \times n$

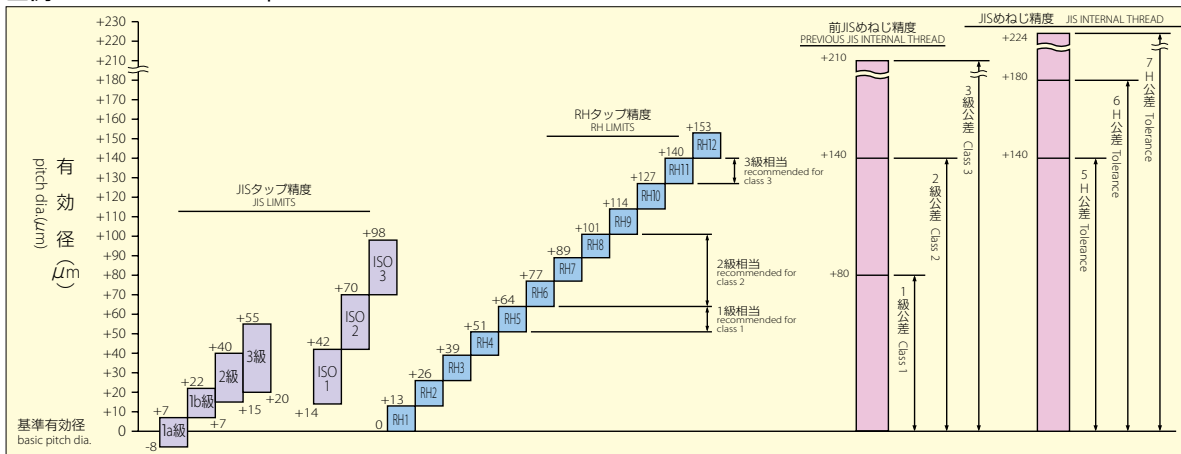
下の許容差: 上の許容差 - 0.0127 lower limit: $0.0127 \times n - 0.0127$

単位: mm Unit: mm (n=RH 番号) (n=RH number)

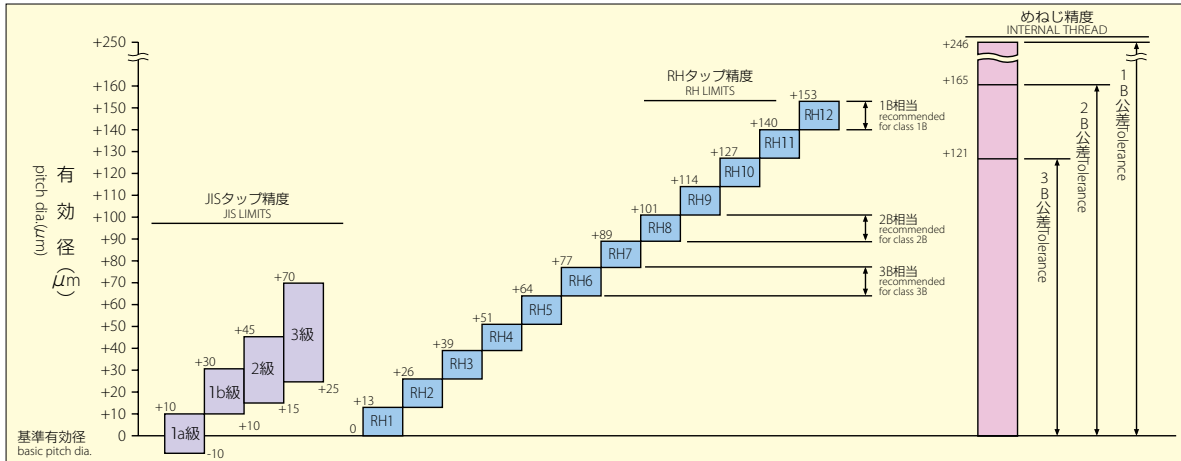
例 M3×0.5 Example M3×0.5



例 M10×1.5 Example M10×1.5



例 1/2-13UNC Example 1/2-13UNC



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

■ A-SFT・A-LT-SFT (～ M24、2.5P)

		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C			5-15			15-50			50-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15		15-30						
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400			5-20 ^(*)								
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15								
アルミニウム Aluminum	AC ADC					5-50						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD					5-50						

切削速度 (m/min)
Cutting Speed

■ A-SFT (～ M24、ショートチャンファ 1.5P・1P Short Chamfer)・A-SFT HL・A-LT-SFT HL

		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C			3-15		15-30						
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3-8 ^(*)									
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400			3-20 ^(*)								
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8 ^(*)									
アルミニウム Aluminum	AC ADC					3-30 ^(*)						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD			3-15								

切削速度 (m/min)
Cutting Speed

■ A-SFT (M27～、2.5P)・A-SFT(U)・A-SPT(G)

		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-8	8-15								
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3-8	8-15								
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400			3-15 ^(*)								
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8									
アルミニウム Aluminum	AC ADC			3-20								
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD			3-15								

切削速度 (m/min)
Cutting Speed

■ A-SFT・A-LT-SFT (エンドミルシャンク End Mill Shank)

		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C			5-15			15-50			50-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15		15-30						
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400			5-20 ^(*)								
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15								
アルミニウム Aluminum	AC ADC					5-50						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD							5-75				

切削速度 (m/min)
Cutting Speed

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

■ A-TPT・A-S-TPT・A-SPT(Rp・NPS)

		切削速度 (m/min) Cutting Speed										
		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	2-5		5-10								
合金鋼 Alloy Steel	SCM	2-5 ^(*)										
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	2-5		5-10								
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	2-5										
アルミニウム Aluminum	AC ADC	2-5		5-10								
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	2-5										

■ A-POT・A-LT-POT

		切削速度 (m/min) Cutting Speed										
		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	5-15			15-50				50-75			
合金鋼 Alloy Steel	SCM	5-10		10-30			30-50					
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	5-15		15-50				50-75				
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5-15		15-30								
アルミニウム Aluminum	AC ADC	5-50										
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	5-50										

■ A-POT・A-LT-POT (エンドミルシャンク End Mill Shank)

		切削速度 (m/min) Cutting Speed										
		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	5-15		15-75								
合金鋼 Alloy Steel	SCM	5-10		10-30			30-50					
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	5-15		15-50				50-75				
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5-15		15-30								
アルミニウム Aluminum	AC ADC	5-50										
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	5-75										

推奨領域 Advisable **加工可能領域** Possible

1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
 2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
 4. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応してありますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
- (*)加工領域にご注意下さい。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
 2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water-soluble oil.
 3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
 4. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
- (*) Please set cutting speed carefully.

■ A-CSF・A-CHT

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ (同期送り機構付き) Synchronized Machining Center	

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.543			A-XPf							
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)			A-XPf	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes				
		~ M12	M14 ~	ショートチャンファ Short Chamfer		P.201 MRS-GDL	P.195 WX-MS-GDS	P.153 ADO-3D	P.137 AD-2D	P.253 VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C0.4%以下 ≤ C0.4%	10~50	5 ~ 25	5 ~ 25	◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%以上 ≥ C0.45%	10~40	5 ~ 20	5 ~ 20	◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	10~35	5 ~ 15	5 ~ 15	◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25~35HRC	5~30	5 ~ 15	5 ~ 15	◎	—	—	◎	○	◎
鑄鋼 Cast Steel	SC	10~40	5 ~ 15	5 ~ 15	○	—	—	◎	○	◎
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5~15	5 ~ 10	5 ~ 10	◎*1	◎	○	◎	—	—
銅 Copper	Cu	10~30	5 ~ 20	5 ~ 15	◎	—	◎	○	○	—
黄銅・黄銅鑄物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10~30	5 ~ 20	5 ~ 15	◎	—	◎	◎	◎	◎
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20~50	10 ~ 30	10 ~ 25	◎	—	◎	○	—	—
アルミニウム合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20~50	10 ~ 30	10 ~ 25	◎	—	○	○	○	—
亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10~30	5 ~ 15	5 ~ 15	◎	—	—	○	○	—

最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○

注：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。

*：ステンレス鋼以下の被削材についてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。

*1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note : The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.

*： For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.

*1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

タップ
TAP

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGE

丸ダイス
ROUND DIE

旋削工具
ROTARY TOOL

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
スレッド
ミル

溝なし
タップ

スパイラル
タップ

ポイント
タップ

ハンド
タップ

管用テーパ
タップ(英式)

管用平行
タップ(英式)

管用テーパ
タップ(米式)

管用平行
タップ(米式)

インサート
ねじ用

ナット
タップ

マシニング
センター用
タップ

ドリル
タップ

切削速度と切削油剤 RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度と切削油剤

RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度は、タップの材質、種類、食付き山数、下穴形状、被削材及び切削油剤等使用条件により左右され、選択には十分注意をする必要があります。

又、切削油剤には潤滑、冷却、反溶着の3つの作用があり、これを切削油剤の三要素と呼びます。

タッピングの場合、非常に複雑な切削作用が行われるため、必ず切削油剤を十分にかけることをお奨めします。

This chart shows the recommended cutting speeds and cutting fluids. Tap material, type of tap, chamfer length, dimension of drill hole, work materials and cutting fluids are important factors for determining suitable cutting speed. Lubrication, cooling, capability and adhesion resistance are the three important factors effecting cutting fluid.

標準切削速度と適応切削油剤 ■ RECOMMENDED STANDARD CUTTING SPEEDS AND APPLICATION OF CUTTING FLUIDS

被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)						切削油剤 Cutting Fluids				
		※ハンドタップ ※ Straight Fluted Tap	スパイラル タップ Spiral Fluted Tap	※ポイントタップ ※ Spiral Pointed Tap	※超硬タップ ※ Tungsten Carbide Tap	※溝なし タップ ※ Fluteless Tap	高速ソクロップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water- Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミ ドライ Semi-Dry	ドライ Dry
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel	C0.25%以下 ≦ C0.25%	8～13	8～13	15～25	—	8～13	27～32	3～6	◎	○	—	—
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25～0.45%	7～12	7～12	10～15	—	7～10	27～32	3～6	◎	○	—	—
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%以上 ≧ C0.45%	6～9	6～9	8～13	—	5～8	22～27	2～5	◎	○	—	—
合金鋼 Alloy Steel	SCM	7～12	7～12	10～15	—	5～8	22～27	2～5	◎	△	—	—
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	3～5 (4～8)	3～5 (4～8)	4～6 (6～10)	—	—	—	2～5	◎	△	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS	4～7	5～8	8～13	—	5～10	—	3～6	◎	○	—	—
析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Hardened Stainless Steel	SUS630 SUS631	3～5	3～5	4～6	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
工具鋼 Tool Steel	SKD	6～9	6～9	7～10	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	6～11	6～11	10～15	—	—	17～22	2～5	◎	○	—	—
鋳鉄 Cast Iron	FC	10～15	—	—	10～20	—	—	2～5	◎	○	○	○
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	7～12	7～12	10～20	10～20	—	—	4～8	◎	○	○	—
銅 Copper	Cu	6～9	6～11	7～12	10～20	7～12	27～32	2～5	○	○	—	—
黄銅・黄銅鋳物 Brass Brass Casting	Bs・BsC	10～15	10～20	15～25	15～25	7～12	27～32	5～10	○	○	○	○
青銅・青銅鋳物 Bronze Bronze Casting	PB・PBC	6～11	6～11	10～20	10～20	7～12	—	6～11	○	○	—	—
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	10～20	10～20	15～25	—	7～12	100～300	5～10	◎	○	—	—
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	10～15	10～15	15～20	10～20	12～20	80～300	10～15	◎	○	—	—
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	7～12	7～12	10～15	10～20	—	—	10～15	◎	○	—	—
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	7～12	7～12	10～15	10～20	7～12	27～100	10～15	◎	○	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	ベークライト フェノールエポキシ Bakelite Phenol・Epoxy	10～20	—	—	15～25	—	—	5～10	—	○	○	○
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	塩化ビニール ナイロン Vinyl Chloride Nylon	10～20	10～15	10～20	10～20	—	27～32	5～10	—	○	—	—

1. この表は一般的な選定基準であり、使用条件により変更する必要があります。

2. タップの選択にあたっては、用途別タップ選定基準表を参照下さい。

3. 鋼質鋼の欄の()内はCPMタップシリーズの切削速度です。

※コーティングシリーズは表の数値の+30%～+50%を目安に選択して下さい。

但し、ホモ処理・窒化処理を除きます。

◎ 最適 ○ Ideal ○ 適用 ○ Good △ 使用可 △ Applicable — 使用不可 — Not Applicable

1. These are general recommendations which depending upon conditions, may be altered.

2. To select the best taps, please see TAP selection chart.

3. () = recommendation for CPM taps.

※ Please apply +30%～+50% higher speed for coated tap
(Exclude Steam Oxide and Nitride Treatment)

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.544・P.546・P.547		S-XPFF・LT-S-XPFF・OIL-S-XPFF								
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)			P.547	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes				
					OIL-S-XPFF	P.201	P.195	P.153	P.137	P.253
		10	20	30	P.544・P.546 S-XPFF・LT-S-XPFF	MRS-GDL	WX-MS-GDS	ADO-5D	AD-2D	VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C≦0.4%	15~40	S-XPFF・LT-S-XPFF OIL-S-XPFF		◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	C≧0.45%	15~30			◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15~30			◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25~35HRC	5~20			◎	—	—	◎	○	◎
鋳鋼 Cast Steel	SC	15~40			○	—	—	◎	○	◎
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5~15			◎*1	◎	○	◎	—	—
銅 Copper	Cu	10~30			◎	—	◎	○	○	—
黄銅・黄銅鋳物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10~30			◎	—	◎	◎	◎	◎
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20~50			◎	—	◎	○	—	—
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20~40			◎	—	○	○	○	—
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10~30			◎	—	—	○	○	—

最適◎ Ideal◎ 適用○ Good○

注：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 ※：M2.4以上のサイズは、上記切削条件基準表の70%以下の加工を推奨します。
 ※：ステンレス鋼以下の被削材についてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
 * 1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note : The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.
 ※：Cutting speed is recommended to be reduced by at least 30% in case of M2.4 and up.
 ※：For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.
 *1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

P.630		CC-SUS-SFT			
被削材 Work Material		M2~M6(2溝)	M2~M6(2 FLUTES)	M6(3溝)~M24	M6(3 FLUTES)~M24
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	最適◎ Ideal◎ 適用○ Good○	切削速度 Cutting Speed (m/min)	最適◎ Ideal◎ 適用○ Good○
ステンレス鋼(オーステナイト・フェライト系) Stainless Steel (Austenitic・Ferritic)	SUS304・SUS420	6 ~ 10	◎	6 ~ 10	◎
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	S45C	25 ~ 35	○	15 ~ 25	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM (30HRC)	15 ~ 30	◎	—	—
軟鋼 Mild Steel	SS400	30 ~ 40	○	—	—

・スチールの加工には、シンクロリ送りを使用下さい。

・When machining steels, please do cyclonised feeding.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.651・P.652・P.694・P.695		WHR-NI-SFT・NI-SFT・WHR-NI-POT・NI-POT										
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)						切削油剤 Cutting Fluids				
		ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
Ni Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	1~3	2~4	—	—	—	—	—	◎	—	—

・3B級めねじを加工する場合は、シンクロ送りとミーリングチャックを使ってめねじ拡大トラブル対策を行って下さい。

・To machine 3B class internal threads, use synchronized feeding and a milling chuck as measures against the problem of enlarged internal threads.

P.650・P.693		V-TI-SFT・V-TI-POT										
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)						切削油剤 Cutting Fluids				
		ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
チ Titanium Alloy	タ Alloy	—	3~5	4~6	—	—	—	—	—	◎	○	—

P.765		WH55-OT			
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids		使用機械 Machine
高 High Hardened Steel	硬度鋼 42~50HRC	2~4	水溶性切削油剤、 不水溶性切削油剤 Water-Soluble, Non-Water-Soluble		マシニングセンタ Machining Center
高 High Hardened Steel	硬度鋼 50~55HRC	1~3	水溶性切削油剤、 不水溶性切削油剤 Water-Soluble, Non-Water-Soluble		マシニングセンタ Machining Center

- 1.WH55-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2. 水溶性切削油剤を使用する場合、水溶性切削油剤の中でもより潤滑性に優れた切削油剤をご使用下さい。
3. 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1. Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2. When you use water-soluble coolant, please select a coolant with better lubrication character.
3. The WH55-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.764		V-XPM-HT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	42 ~ 52HRC	1~3	不溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.775		V-XPM-TPT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	45 ~ 50HRC	1~3	不溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.766・P.776		VX-OT・VX-TPT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	50 ~ 62HRC	1~3	不溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

1. 切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2. 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1. Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2. The VX-OT and VX-TPT are designed for machine use only. Tapping by hand would cause chips to get stucked between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

P.522		ED-PNT				
被削材 Work Material	酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide		
	アルミナ・ジルコニア Al ₂ O ₃ ・ZrO ₂			窒化けい素・炭化けい素 Si ₃ N ₄ ・SiC		
研削速度 Grinding Speed (m/min)	25~50			25~50		
呼び Thread Size (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)
2.2 × 7.5	4,500	10	0.01	4,000	5	0.005
3 × 9.8	3,500	10	0.01	3,250	5	0.005
3.7 × 12	3,000	20	0.02	2,500	10	0.01
4.5 × 15	3,000	30	0.02	2,500	15	0.01
6 × 20	2,500	40	0.02	2,000	20	0.01
7.5 × 24	2,000	50	0.02	1,500	20	0.01
9 × 29.8	1,500	60	0.02	1,500	30	0.01
10 × 34	1,250	60	0.02	1,250	30	0.01

1. セラタップは、グライディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。
2. 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントをかけてください。
3. セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。
4. セラタップはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。

1. ED-PNT should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.
2. High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.
3. There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.
4. ED-PNT can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al₂O₃.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

		P.503~P.505	
		AT-1	
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	~C0.25%	80 ~ 160	0.01 ~ 0.05
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%~0.45%	80 ~ 160	0.01 ~ 0.05
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%~	80 ~ 160	0.01 ~ 0.05
合金鋼 Alloy Steel	SCM	60 ~ 120	0.01 ~ 0.05
調質鋼 Hardened Steel	25~45HRC	80 ~ 200	0.01 ~ 0.05
	45~50HRC	—	—
	50~60HRC	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 ~ 120	0.01 ~ 0.05
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—
鑄鋼 Cast Steel	SC	60 ~ 120	0.01 ~ 0.05
鑄鉄 Cast Iron	FC	80 ~ 160	0.01 ~ 0.05
ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron	FCD	60 ~ 120	0.01 ~ 0.05
銅 Copper	Cu	80 ~ 160	0.03 ~ 0.1
黄銅 Brass	Bs	80 ~ 160	0.03 ~ 0.1
黄銅鑄物 Brass Casting	BsC	80 ~ 160	0.03 ~ 0.1
青銅 Bronze	PB	80 ~ 160	0.03 ~ 0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	80 ~ 160	0.03 ~ 0.1
アルミニウム合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	100 ~ 300	0.05 ~ 0.2
マグネシウム合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	MC	100 ~ 300	0.05 ~ 0.2
亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC	100 ~ 300	0.05 ~ 0.2
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	80 ~ 160	0.03 ~ 0.1
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	80 ~ 160	0.03 ~ 0.1

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 - マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
 - ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
 - ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
 - 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
 - HY-PRO Pで刃先の欠損やクラックの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
 - AT-1でも加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。
- ※1 送り速度の計算は、P.852-1を参照下さい。

- The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
 - Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
 - Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
 - If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
 - If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
 - When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
 - Even with the AT-1, it is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.
- ※1 For speed and feed calculation, please refer to page 852-1.

ドリル
DRILLSタップ
TAPSCUTTING
CONDITIONS
切削条件ゲージ
GAUGES丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXTHREAD MILL
スレッド
ミルFLUTELESS
TAP
溝なし
タップSPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップSPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップHAND TAP
ハンド
タップTAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)INSERT SCREW
CENTER TAP
インサート
ねじ用NUIT TAP
ナット
タップMACHINING
CENTER TAP
中心部溝
タップDRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.506～P.508			AT-2								
被削材 Work Material			軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel ～C0.25%			中炭素鋼・高炭素鋼 Medium Carbon Steel・High Carbon Steel C0.25%～			合金鋼 Alloy Steel SCM		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～55			80～160			60～120		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055
	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015
	¼ -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	¼ -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	⅝ -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03
	⅝ -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04
	1 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045
Rc (PT)	⅞ - 28	4.86	2,982	※1	0.025	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	⅞ - 28	5.76	2,512	※1	0.03	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	1,814	※1	0.04	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	1,493	※1	0.045	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	⅞ - 27	4.86	2,984	※1	0.025	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	⅞ - 27	5.76	2,513	※1	0.03	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	1,815	※1	0.04	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	1,493	※1	0.045	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	930	※1	0.065	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

- この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主輪逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより
FROM

P.506~P.508			AT-2								
被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel								
			25~45HRC			45~50HRC			50~65HRC		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			エアブロー Air Blow								
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ~ 75			35 ~ 65			35 ~ 55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055
	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	912	51	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015
	¼ -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	¼ -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	⅝ -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03
	⅝ -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04
	1 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	⅙ - 28	4.86	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	⅙ - 28	5.76	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	⅙ - 27	4.86	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	⅙ - 27	5.76	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより
FROM

P.506~P.508			AT-2											
被削材 Work Material			ステンレス鋼・工具鋼 Stainless Steel・Tool Steel SUS304・SKD			鋳鋼・鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Steel・Cast Iron・Ductile Cast Iron SC・FC・FCD			銅・黄銅・黄銅鋳物・青銅 Copper・Brass・Brass Casting・Bronze Cu・Bs・BsC・PB					
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			エアブロー Air Blow			~20HRC			20HRC~		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ~ 100			35 ~ 100			35 ~ 100			35 ~ 75		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切当りの送り Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切当りの送り Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切当りの送り Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切当りの送り Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	7,958	64	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	6,161	83	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	4,775	65	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	4,152	78	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	3,080	83	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	2,546	89	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,122	95	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,632	96	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,216	68	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	6,161	63	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	5,162	72	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	¼ -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	¼ -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	⅝ -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	3,351	113	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	⅝ -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,851	118	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	2,480	122	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	⅞ -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,076	103	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	⅞ - 28	4.86	2,982	※1	0.025	3,976	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	⅞ - 28	5.76	2,512	※1	0.03	3,349	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	1,814	※1	0.04	2,419	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	⅞ - 27	4.86	2,984	※1	0.025	3,978	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	⅞ - 27	5.76	2,513	※1	0.03	3,350	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	1,815	※1	0.04	2,420	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- この切削条件基準表は標準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主輪逆回転でご使用下さい。

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより
FROM

P.506~P.508			AT-2								
被削材 Work Material			アルミニウム圧延材・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Rolled Steel・Aluminum Alloy Casting AL・AC・ADC			マグネシウム合金鋳物・亜鉛合金鋳物 Magnesium Alloy Casting・Zinc Alloy Casting MC・ZDC			チタン合金※ Titanium Alloy Ti-6Al-4V		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ~ 100			35 ~ 100			35 ~ 55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/tooth)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/tooth)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/tooth)
M	M 3×0.5	2.4	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 20×2.5	15.7	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	¼ -20UNC	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	¼ -28UNF	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	⅜ -18UNC	5.7	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	⅜ -16UNC	6.7	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	⅞ -14UNC	7.7	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	½ -13UNC	9.2	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	⅜ - 28	4.86	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	⅜ - 28	5.76	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	¼ - 19	7.98	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	⅜ - 19	9.68	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	⅜ - 27	4.86	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	⅜ - 27	5.76	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	¼ - 18	7.98	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	⅜ - 18	9.68	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	½ - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 ½	15.54	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨のものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール/油孔サイズ(油穴欄: ○印)で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counter-clockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより

FROM

P.506~P.508			AT-2					
被削材 Work Material			Ni基合金※ Ni-based Alloy インコネル Inconel			プラスチック Plastic —		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ~ 55			35 ~ 100		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	4,642	37	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	3,594	49	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	2,785	38	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	2,422	45	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	1,797	49	0.03	3,080	83	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,485	52	0.035	2,546	89	0.035
	M 12×1.75	9	1,238	56	0.045	2,122	95	0.045
	M 16×2	11.7	952	56	0.055	1,632	96	0.055
	M 18×2.5	14	796	42	0.06	1,364	73	0.06
U	No.8 -32UNC	3.1	3,594	37	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,011	42	0.015	5,162	72	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	1,955	66	0.03	3,351	113	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	1,663	69	0.035	2,851	118	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,447	71	0.04	2,480	122	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,211	60	0.045	2,076	103	0.045
	Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,320	※1	0.025	3,976	※1
1/8 - 28		5.76	1,954	※1	0.03	3,349	※1	0.03
1/4 - 19		7.98	1,411	※1	0.04	2,419	※1	0.04
3/8 - 19		9.68	1,161	※1	0.045	1,990	※1	0.045
1/2 - 14		11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
1 - 11		15.54	724	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,321	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	1,954	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,412	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,161	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	723	※1	0.065	1,240	※1	0.065

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツール ThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適応サイズ(油穴欄: ○印)で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
- Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
- Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPRICAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPRICAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

P.509		AT-2 R-SPEC																	
被削材 Work Material		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC						アルミニウム合金展伸材・マグネシウム合金 Aluminum・Magnesium Alloy A5052・A7075・AZ91・AZ80A						銅合金 Copper Alloy C1100					
推奨切削油剤 Recommended Coolant		水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)		100 ~ 300						100 ~ 300						100 ~ 300					
加工径 Thread Size	DC	2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type		
		回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M 3 × 0.5	2.4	13,263	1,592	0.3	13,263	1,592	0.3	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03
M 4 × 0.7	3.1	14,375	1,941	0.3	14,375	1,941	0.3	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03
M 5 × 0.8	4	15,915	1,910	0.3	12,732	1,528	0.3	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04
M 6 × 1	4.6	15,224	2,842	0.4	11,072	2,067	0.4	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04
M 8 × 1.25	6.2	12,322	2,218	0.4	8,214	1,479	0.4	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05
M 10 × 1.5	7.5	10,186	2,037	0.4	6,791	1,358	0.4	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05
M 12 × 1.75	9	8,488	1,698	0.4	5,659	1,132	0.4	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05

1. ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
2. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
3. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
4. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

1. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
2. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
3. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
4. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.511				P.512・P.514		P.515		P.517			
		WH-VM-PNC S1~1.4, M1~1.8 ※2				WH-VM-PNC M2~5, No.8		WX-ST-PNC・ WXO-ST-PNC		WX-PNC		OT-SFT-PNGT	
		送り量 Feed Rate (mm/t)				切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	~C0.25%	60 ~ 90	0.02	0.03	0.05								
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%~0.45%	60 ~ 90	0.02	0.03	0.05	60 ~ 90	0.02~0.08	80 ~ 120	0.04 ~ 0.1	—	—	40 ~ 70	0.01 ~ 0.11
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%~	60 ~ 90	0.02	0.03	0.05	60 ~ 90	0.02~0.08	80 ~ 120	0.04 ~ 0.1	—	—	40 ~ 70	0.01 ~ 0.11
合金鋼 Alloy Steel	SCM	—	—	—	—	30 ~ 60	0.01~0.03	80 ~ 120	0.02~0.08	—	—	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03
調質鋼 Hardened Steel	25~45HRC	—	—	—	—	30 ~ 60	0.01~0.03	60 ~ 100	0.02~0.08	—	—	—	—
	45~50HRC	—	—	—	—	30 ~ 60	0.01~0.03	—	—	—	—	—	—
	50~60HRC	—	—	—	—	30 ~ 60	0.01~0.02	—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 ~ 90	0.02	0.03	0.05	60 ~ 90	0.02~0.08	40 ~ 80	0.02 ~ 0.06	—	—	20 ~ 40	0.01 ~ 0.06
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	40 ~ 60	0.02	0.03	0.05	40 ~ 60	0.02~0.09	40 ~ 65	0.02~0.09	40 ~ 65	0.02~0.09	40 ~ 65	0.02~0.09
鋳鉄 Cast Iron	FC	40 ~ 60	0.02	0.03	0.05	50 ~ 100	0.03~0.1	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	40 ~ 60	0.02	0.03	0.05	50 ~ 70	0.03~0.1	50 ~ 65	0.03~0.1	50 ~ 65	0.03~0.1	50 ~ 65	0.03~0.1
銅 Copper	Cu	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
黄銅 Brass	Bs	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
黄銅鋳物 Brass Casting	BsC	60 ~ 100	0.04	0.06	0.08	50 ~ 100	0.02~0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
青銅 Bronze	PB	—	—	—	—	50 ~ 100	0.02~0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	70 ~ 100	0.04	0.06	0.08	50 ~ 100	0.02~0.06	—	—	50 ~ 70	0.03 ~ 0.1	50 ~ 70	0.03 ~ 0.1
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	70 ~ 100	0.04	0.06	0.08	50 ~ 100	0.02~0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	70 ~ 100	0.04	0.06	0.08	50 ~ 100	0.02~0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	70 ~ 100	0.04	0.06	0.08	50 ~ 100	0.02~0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	20 ~ 40	0.01	0.02	0.03	20 ~ 60	0.01~0.03	—	—	20 ~ 60	0.02 ~ 0.06	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—	—	—	20 ~ 60	0.01~0.03	—	—	20 ~ 60	0.01 ~ 0.03	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	50 ~ 100	0.04	0.06	0.08	50 ~ 100	0.02~0.06	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	50 ~ 100	0.04	0.06	0.08	50 ~ 100	0.02~0.06	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のもです。
- マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
- ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
- ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さな送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
- 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
- HY-PRO Pで刃先の欠損やクラックの破損が頻りに起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
- 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。

※1 切込み等の加工プログラムに充分ご配慮下さい。
 ※2 径方向に2回以上に分けて加工して下さい。
 ※3 送り速度の計算は、P.852-1を参照下さい。

- The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
 - Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
 - Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
 - If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
 - If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
 - When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
 - It is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.
- ※1 Pay attention to conditions including the depth of cut in the machine program.
 ※2 Please use at least two passes in order to avoid tool breakage or excessive wear.
 ※3 For speed and feed calculation, please refer to page 852-1.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

		P.518		P.519		P.533		P.531	
		OT-PNGT		PNGT		HY-PRO P マルチポイント Multi Point		HY-PRO P シングルポイント Single Point	
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	~C0.25%	40 ~ 60	0.01 ~ 0.09	20 ~ 30	0.01 ~ 0.05	100 ~ 210	0.05 ~ 0.3	100 ~ 210	0.24 ~ 0.36
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%~0.45%	30 ~ 50	0.01 ~ 0.04	10 ~ 20	0.01 ~ 0.05	100 ~ 180	0.05 ~ 0.25	100 ~ 180	0.24 ~ 0.36
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%~	30 ~ 50	0.01 ~ 0.04	8 ~ 12	0.01 ~ 0.05	100 ~ 170	0.05 ~ 0.2	100 ~ 170	0.22 ~ 0.33
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	60 ~ 130	0.05 ~ 0.2	60 ~ 130	0.18 ~ 0.27
調質鋼 Hardened Steel	25~45HRC	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	—	—	70 ~ 110	0.16 ~ 0.24
	45~50HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
	50~60HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	20 ~ 40	0.01 ~ 0.06	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	70 ~ 140	0.05 ~ 0.15	70 ~ 140	0.16 ~ 0.24
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—	—	—	—	—	70 ~ 110	0.16 ~ 0.24
鑄鋼 Cast Steel	SC	30 ~ 50	0.02 ~ 0.07	10 ~ 20	0.02 ~ 0.1	100 ~ 170	0.05 ~ 0.1	70 ~ 120	0.14 ~ 0.21
鑄鉄 Cast Iron	FC	40 ~ 75	0.02 ~ 0.08	20 ~ 50	0.02 ~ 0.1	60 ~ 130	0.05 ~ 0.15	60 ~ 120	0.16 ~ 0.24
ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron	FCD	40 ~ 50	0.02 ~ 0.08	20 ~ 30	0.02 ~ 0.1	60 ~ 130	0.02 ~ 0.08	60 ~ 100	0.16 ~ 0.24
銅 Copper	Cu	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	50 ~ 80	0.02 ~ 0.05	120 ~ 210	0.1 ~ 0.3	120 ~ 210	0.5 ~ 0.75
黄銅 Brass	Bs	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	50 ~ 100	0.02 ~ 0.05	120 ~ 210	0.1 ~ 0.3	120 ~ 210	0.6 ~ 0.9
黄銅鑄物 Brass Casting	BsC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	50 ~ 100	0.02 ~ 0.05	120 ~ 210	0.1 ~ 0.3	120 ~ 210	0.6 ~ 0.9
青銅 Bronze	PB	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	30 ~ 60	0.02 ~ 0.05	120 ~ 210	0.05 ~ 0.25	120 ~ 210	0.5 ~ 0.75
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	40 ~ 55	0.02 ~ 0.08	40 ~ 55	0.02 ~ 0.08	100 ~ 250	0.1 ~ 0.4	100 ~ 180	0.5 ~ 0.75
アルミニウム合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	150 ~ 400	0.01 ~ 0.3	150 ~ 280	0.4 ~ 0.6
マグネシウム合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	MC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	150 ~ 400	0.01 ~ 0.3	150 ~ 280	0.4 ~ 0.6
亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	150 ~ 400	0.01 ~ 0.3	150 ~ 280	0.4 ~ 0.6
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	—	—	—	—	—	—	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—	—	—	—	—	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	50 ~ 100	0.02 ~ 0.1	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	150 ~ 400	0.05 ~ 0.3	150 ~ 280	0.4 ~ 0.6
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	50 ~ 100	0.02 ~ 0.1	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	150 ~ 400	0.05 ~ 0.3	150 ~ 280	0.4 ~ 0.6

P.521・P.522		DR-PNAC・DR-O-PNAC			
被削材 Work Material		めねじ Internal Threads		ドリル Drills	
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
鑄鉄 Cast Iron	FC	50 ~ 120	0.02 ~ 0.04	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2
ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron	FCD	50 ~ 100	0.02 ~ 0.04	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2
アルミニウム合金※ Aluminum Alloy※	A****	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2
アルミニウム合金鑄物 ダイキャスト用アルミニウム合金 Aluminum Alloy Casting・ Aluminum Alloy Casting for Die Casting	<Si13%	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2
	≥Si13%	80 ~ 200	0.02 ~ 0.04	0.05 ~ 0.1	0.05 ~ 0.1

P.521・P.522		DR-PNAC・DR-O-PNAC			
被削材 Work Material		めねじ Internal Threads		ドリル Drills	
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
マグネシウム合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	MC	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2
亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic		80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2

※アルミニウム合金はDR-O-PNACを推奨します。
※ For aluminum alloy we recommend DR-O-PNAC.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

タップ・スレッドミルの加工条件 CUTTING CONDITIONS

切削条件の計算式 How to calculate cutting conditions

■ タップ Tap

切削速度 (m/min) Cutting Speed

$$V_c = \frac{\pi \times TD \times n}{1,000}$$

回転速度 (min⁻¹) Speed

$$n = \frac{1,000 \times V_c}{\pi \times TD}$$

送り速度 (mm/min) Feed

$$V_f = n \times P$$

V_c : 切削速度 (m/min)
Cutting Speed

n : 回転速度 (min⁻¹)
Speed

V_f : 送り速度 (mm/min)
Feed

TD : 外径の基準寸法(タップ) (mm)
Basic Major Diameter (Tap)

DC : 外径(スレッドミル) (mm)
Mill Diameter (Thread Mill)

D_m : 加工径 (mm)
Actual Diameter

π : 円周率 (≒ 3.14)
Circumference Ratio

P : ピッチ (mm)
Pitch

f_z : 1刃当たりの送り量 (mm/t)
Feed per Tooth

z : 刃数 (Number of Tooth)

■ スレッドミル Thread Mill

切削速度 (m/min) Cutting Speed

$$V_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1,000}$$

回転速度 (min⁻¹) Speed

$$n = \frac{1,000 \times V_c}{\pi \times DC}$$

送り速度 (mm/min) Feed

$$V_f = \frac{f_z \times z \times n \times (D_m \pm DC)}{D_m}$$

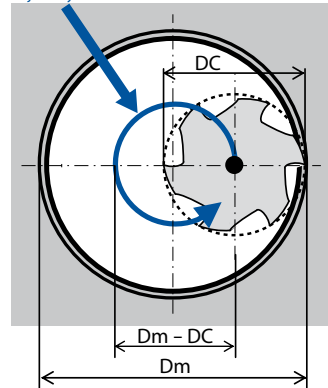
注 Note
めねじの場合 : - For internal threads
おねじの場合 : + For external threads

スレッドミルでめねじ、おねじを加工する場合は、実切削位置で適正な1刃当たりの送り量に補正するため、直線切削の送り速度に係数をかけて工具中心の送り速度を求めます。また係数の計算式は、おねじ切削とめねじ切削では異なります。

When machining internal and external threads with a thread mill, calculate the feed rate at the center of the tool by multiplying the linear cutting feed rate by a coefficient to correct the feed rate per tooth to the appropriate feed rate at the actual cutting position. Also, the formula for calculating the coefficient is different for external thread cutting and internal thread cutting.

工具中心の軌跡
Trajectory centered on the tool

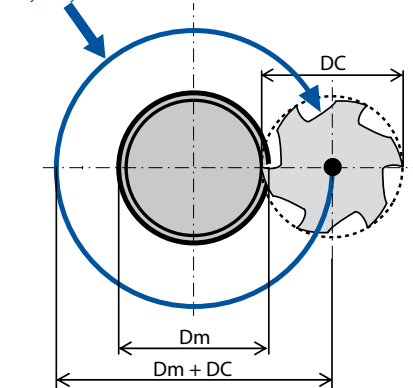
Trajectory centered on the tool



めねじ切削
Internal thread cutting

工具中心の軌跡
Trajectory centered on the tool

Trajectory centered on the tool



おねじ切削
External thread cutting

※実切削位置 Actual cutting position

めねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分外側
Internal thread cutting Outside the tool radius from the center of the tool

おねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分内側
External thread cutting Inside the tool radius relative to the center of the tool



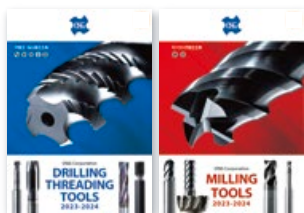
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

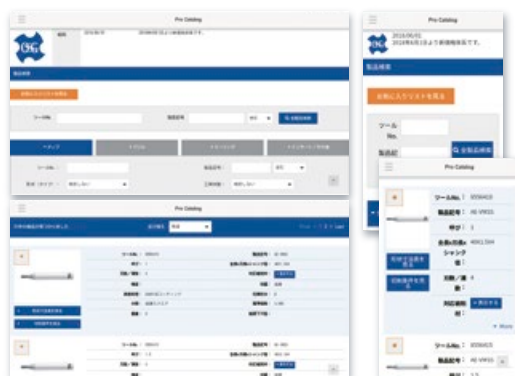
工具のDXFファイル・STEPファイルはパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじ拡大 Oversize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	①適正な精度のタップを選定する ②食付き部の長さを長くする ③コンエキセントリック品を選定する ① Select tap of appropriate limit. ② Increase chamfer length. ③ Select con-eccentric relief tap.	①すくい角を小さめにする ②ねじ部マージン幅を広くする ③食付き部の逃げ角を是正する ① Reduce rake angle. ② Increase margin width of thread. ③ Correct relief angle of chamfer section.			
	切りくず詰まり Chip packing	① POT, SFT, NRT, HRT を選定する ② オイルホール付きタップを選定する ① Select POT/SFT/XPF/NRT/HRT. ② Select tap with oil hole.	①溝数を減らしチップルームを大きくする ① Reduce number of flutes to provide extra chip room.			
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				機械の容量(動力)を適正にする Adjust machine capacity (drive force) to appropriate level.	①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する ① Use floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
	溶着 Welding	①表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する ②オイルホール付きタップを選定する ① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select tap with oil hole.	①酸化処理を行う ②すくい角を被削材に合わせる ③ねじ部を短くする ① Apply steam oxide treatment. ② Adjust rake angle to suit tapped material. ③ Shorten thread length of tap.			
	タップ再研削不適 Incorrect tap regrinding				①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを抑える ③すくい角や食付き部の逃げ角を大きくしすぎない ④刃厚過小を避ける ⑤研削ばりを除去する ① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure that rake angle and primary relief angle are not too large. ④ Make sure that land width is not excessively thin. ⑤ Remove burrs.	
めねじ縮小 Undersize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	精度が大きいタップを選定する (a)被削材:銅合金、アルミ合金、鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状:パイプ状、薄板 バーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a) Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b) Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have "a spring back" action after tapping	①食付き部の逃げ角を適正にする ②すくい角を大きくする ③溝数を増やす ① Adjust primary relief angle to appropriate level. ② Increase rake angle. ③ Increase number of flutes	再研削周期を早めにする Shorten regrinding intervals.		
	めねじのきず Damaged internal thread					

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
	切削油剤の種類、給油方法を変える Change lubricant type and lubricating method.			①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合、可能な限り深くする ① Make drill hole diameter as large as possible. ② In the case of blind holes, make it as deep as possible.	
①切削速度を適正にする ②送り速度を適正にし、山やせを防止する ③強制送り(リード送り)方式にする ① Adjust tapping speed to appropriate level. ② Adjust feed speed to appropriate level to prevent torn or rough thread. ③ Use forced feed (lead feed) tapper.				①下穴との心ずれを防止する ②下穴の入口に面取りを加工する ① Prevent misalignment with drill hole. ② Chamfer entrance of the drilled hole.	
①切削速度を下げる ① Reduce tapping speed.	切削油剤を反溶着性の高いものにする Replace lubricant with one that has higher anti-galling properties.				
					THREAD MILL スレッドミル FLUTELESS TAP 溝なしタップ SPIRAL FLUTED TAP スパイラルタップ SPIRAL POINTED TAP ポイントタップ HAND TAP ハンドタップ TAPER PIPE THREADS (UK) 管用テーパタップ(英式) PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)
			オーバサイズタップを選択する (a) 被削材: 銅合金、アルミ合金、鋳鉄など拡大代の小さいもの (b) 被削材形状: ハイブ状、薄板、パーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a) Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b) Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have a "spring back" action after tapping.		TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式) PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 管用平行タップ(米式) INSERT SCREW THREAD TAP インサートねじ用 NUIT TAP ナットタップ MACHINING CENTER TAP マシニング中心タップ DRILL TAP ドリルタップ
逆転時、タップ抜け際のもどし速度を適正にし、めねじ口元にきずをつけない Adjust reverse speed to an appropriate level, to avoid damage at entrance of tapped thread on the way out of the hole.					

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容 Specific Problem	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじ縮小 Undersize Pitch Diameter	めねじに切りくずが残留 Left-over chips		切れ味を向上させ、ひげ状の切りくずを防止する Improve sharpness of cutting edges to prevent spare chips.			
めねじのむしれ・かじり Tom or rough Thread	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	食付き長さが長いものを選定する Select tap with long chamfer length.	①すくい角を被削材に合せる ②マージン幅を狭くする ③有効めねじ長さを短くする			
	溶着 Welding	①ねじレリーフ付きタップを選定する ②表面処理(酸化処理・コーティング処理)のタップを選定する ③オイルホール付きタップを選定する	①刃厚を薄くする ②有効めねじ長さを短くする	①溝分割を正しくする ②すくい角のばらつきをなくする ③刃先の研削焼けに注意する		
	切りくず詰まり Chip packing	POT, SFT, NRT, HRT, XPFを選定する Select spiral pointed or spiral fluted taps.				
	使用条件の不適合 Incorrect operating conditions				ピッチ送りにする Switch to pitch feed mode.	①軸心の振れを防止する ②フローティングホルダを使用する
	タップ再研削不適 Incorrect tap regrinding				①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを防止する ③摩耗部を残さない ④再研削周期を早めにする	①軸心の振れを防止する ②フローティングホルダを使用する
	めねじのひびり Jagged Thread	タップ選定不具合 Incorrect tap selection		①すくい角を小さくする ②ねじレリーフを小さくする	①刃厚の過小を避ける ②溝を再研削しない	①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する
タップ折損 Breakage	切りくず詰まり Chip packing	POT, SFT, XPF, NRT, HRTを使用する Use spiral pointed, spiral fluted or forming taps	①チップルームを大きくする ②食付き部の長さを長くする			
	溶着 Welding	表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する Select surface-treatment (steam oxide or coating).	①チップルームを大きくする ②食付き部の長さを長くする	摩耗部を残さない Make sure there are no worn-out areas.		

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
					ゲージチェックは、切りくずを完全に除去を行う Before gauge check, be sure to remove chips completely.
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤の交換時期、補充時期を適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンクの油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating supply method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	前工程の切りくずは除去する Remove chips generated in previous process.
下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole as large as possible.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	
	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴との心ずれ、傾きを防止する ②穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.		①ワーク保持を強固にする ②ワーク肉厚に留意する ① Hold work material more securely. ② Pay special attention to thickness of work material.		
					①前工程の下穴や加工周辺の切りくずを除去する ②切りくず除去スペースを確保する ① Remove chips collected in drilled hole and around tapping areas in previous process. ② Keep space for removal of chips.

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容 Specific Problem	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
タップ折損 Beamage	切削トルク 過大 Excessive tapping torque	食付き部の長さが長いものを選定する Select tap with long chamfer length.	①切れ味を向上させるため、すくい角を大きくする ②摩擦トルクを低減させるため、ねじリリーフを大きくし、刃厚を薄くする ① Increase rake angle to improve cutting sharpness. ② Increase amount of thread relief and reduce land width to reduce friction torque.	① 摩耗部を残さない ② 再研削周期を早めにする ① Make sure there are no worn-out areas. ② Shorten regrinding intervals.		
	使用条件の 不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	①ホルダをトルク調整機構付きにする ②タップの保持を浮動式にする ① Use a tap holder that has torque adjustment function. ② Use a floating type tap holder.
タップ刃欠け Chipping	タップ選定 不具合 Incorrect tap selection	切りくず詰まりを防止する Prevent chip clogging	①ねじ長さを短くする ②工具材質を変える ③硬さを低くする ④食付きの長さを長くする ① Reduce thread length. ② Change tool material. ③ Reduce hardness of the tap. ④ Increase chamfer length.	① 摩耗部を残さない ② 刃厚の過小をさける ① Make sure there are no worn-out areas. ② Make sure that land width is not excessively thin.		
	使用条件の 不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	① 止り穴の場合は急激な逆転をしない ② フローティングホルダを使用する ① When tapping hole, do not reverse rotation suddenly. ② Use floating type tap holder.
タップ摩耗大 Excessive Wear	タップ選定 不具合 Incorrect tap selection	①表面処理(窒化処理・コーティング処理)品を選定する ② EXタップや粉末ハイスタップを選定する ① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select High-Speed Steel tap that contains high vanadium or powder metal tap.	被削材が硬質の場合は工具材質アップ及び表面処理を追加する If tapping material is hard, improve tool material or apply surface treatment.	① すくい角を大きくしすぎない ② 研削焼けを防止する ① Make sure that rake angle is not too large. ② Avoid tapping burn.		
	使用条件の 不適 Incorrect operating conditions					
タップへの溶着 Galling	摩擦熱の 過大 Excessive frictional heat		①ねじリリーフを大きめにする ②刃厚を薄くする ① Increase amount of thread relief. ② Reduce land width.			

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ③下穴への底突当てを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole. ③ Avoid hitting bottom of the drilled hole with tap.		材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する ③前工程の切りくずを除去する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping. ③ Remove chips generated in previous process.	
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole.	反着性のある切削油剤を選定する Use lubricant that has higher anti-galling properties.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
①切削速度を下げる ②下穴の加工硬化を防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	切削油剤の種類や給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合、可能な限り深くする ③下穴の加工硬化を防止する ① Make hole as large as possible. ② In the case of a blind hole, make it as deep as possible. ③ Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤を交換時期、補充時期の適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンク油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filter oil stored in tank.				

下穴径
DRILL HOLE SIZE

下穴径の大きさは、タッピング作業の難易を大きく左右すると言っても過言ではありません。
おねじのねじ山とめねじのねじ溝が、かみ合う高さや基準山形の高さとの比率をひっかけり率といい、次式で表わされます。

The Drill Hole diameter (or Thread Overlap Ratio) substantially affects tapping operations.
cf. Thread Overlap Ratio = percentage of thread overlap (a) to basic overlap (h)

ひっかけり率 ★ Formula ★

$$\text{Percentage of thread engagement} = \frac{(\text{おねじ外径の基準寸法}) - (\text{下穴径})}{2 \times (\text{基準のひっかけりの高さ})} \times 100$$

(basic major dia. of external thread) - (drill hole dia.)
2x(basic height of thread engagement)

めねじの下穴を加工するときは、このひっかけり率を考慮して穴あけをしなければなりません。
めねじの内径は下穴径に等しいので、ピッチP、おねじの外径d、ひっかけり率を定めれば、下穴径はメートル、ユニファイねじの場合、おねじの山の基準高さは0.541266Pなので

Because the minor dia. of the internal thread is equal to the Drill Hole diameter, the Drill diameter is calculated using the following formula (Metric and Unified Threads:)

下穴径 (メートルねじ、ユニファイねじ) ★ Formula ★

$$\text{下穴径} = d - 2 \times (0.541266P) \times \left(\frac{\text{ひっかけり率}}{100} \right)$$

Drill Hole diameter = d - 2 × (0.541266P) × (Percentage of thread engagement / 100)

で求められます。

d:おねじ外径 d:Major diameter of External thread (mm)
P:ピッチ P:Pitch (mm)

図1 ひっかけり率
おねじは基準山形の形をしている場合

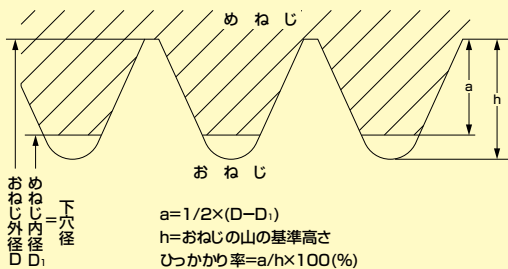
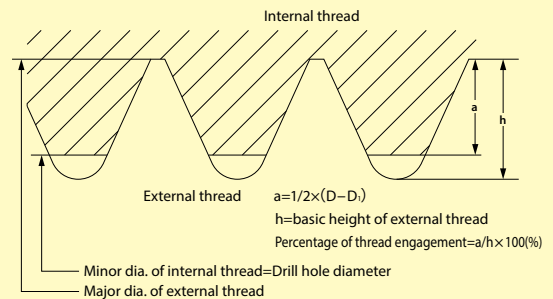


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert: Please refer to p.869

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1:2007(単位: mm)
JIS B 8031-2007(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.		最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用	
M 1 × 0.25	0.75	0.73	0.78	0.77	0.78	0.8	
* 1 × 0.2	0.8	0.79	—	0.82	0.83	0.84	
1.1 × 0.25	0.85	0.83	0.88	0.87	0.88	0.9	
* 1.1 × 0.2	0.9	0.89	—	0.92	0.93	0.94	
1.2 × 0.25	0.95	0.93	0.98	0.97	0.98	1	
* 1.2 × 0.2	1	0.99	—	1.02	1.03	1.04	
1.4 × 0.3	1.1	1.08	1.14	1.12	1.14	1.16	
* 1.4 × 0.2	1.2	1.19	—	1.22	1.23	1.24	
1.6 × 0.35	1.25	1.23	1.32	1.28	1.3	1.32	
* 1.6 × 0.2	1.4	1.39	—	1.42	1.43	1.44	
* 1.7 × 0.35	1.35	—	—	1.38	1.4	1.42	
* 1.7 × 0.3	1.4	—	—	1.42	1.44	1.46	
* 1.7 × 0.25	1.45	—	—	1.47	1.48	1.5	
* 1.7 × 0.2	1.5	—	—	1.52	1.53	1.54	
1.8 × 0.35	1.45	1.43	1.52	1.48	1.5	1.52	
* 1.8 × 0.2	1.6	1.59	—	1.62	1.63	1.64	
2 × 0.4	1.6	1.57	1.67	1.63	1.65	1.67	
* 2 × 0.25	1.75	1.73	—	1.77	1.78	1.8	
2.2 × 0.45	1.75	1.72	1.83	1.79	1.81	1.83	
* 2.2 × 0.25	1.95	1.93	—	1.97	1.98	2	
* 2.3 × 0.4	1.9	—	—	1.93	1.95	1.97	
* 2.3 × 0.35	1.95	—	—	1.98	2	2.02	
* 2.3 × 0.25	2.05	—	—	2.07	2.08	2.1	
2.5 × 0.45	2.05	2.02	2.13	2.09	2.11	2.13	
2.5 × 0.35	2.15	2.13	2.22	2.18	2.2	2.22	
* 2.6 × 0.45	2.15	—	—	2.19	2.22	2.23	
* 2.6 × 0.35	2.25	—	—	2.28	2.3	2.32	
* 3 × 0.6	2.4	2.35	2.42	2.45	2.47	2.51	
3 × 0.5	2.5	2.46	2.59	2.54	2.57	2.59	
3 × 0.35	2.65	2.63	2.72	2.68	2.7	2.72	
3.5 × 0.6	2.9	2.85	3.01	2.95	2.97	3.01	
* 3.5 × 0.5	3	2.96	—	3.04	3.07	3.09	
3.5 × 0.35	3.15	3.13	3.22	3.18	3.2	3.22	
4 × 0.75	3.25	3.19	3.32	3.3	3.33	3.37	
4 × 0.7	3.3	3.25	3.42	3.35	3.38	3.42	
4 × 0.5	3.5	3.46	3.59	3.54	3.57	3.59	
4.5 × 0.75	3.75	3.69	3.87	3.8	3.83	3.87	
4.5 × 0.5	4	3.96	4.09	4.04	4.07	4.09	
* 5 × 0.9	4.1	—	—	4.15	4.19	4.23	
5 × 0.8	4.2	4.14	4.33	4.25	4.29	4.33	
* 5 × 0.75	4.25	4.19	—	4.3	4.33	4.37	
5 × 0.5	4.5	4.46	4.59	4.54	4.57	4.59	
* 5.5 × 0.9	4.6	—	—	4.65	4.69	4.73	
* 5.5 × 0.75	4.75	—	—	4.8	4.83	4.87	
5.5 × 0.5	5	4.96	5.09	5.04	5.07	5.09	
6 × 1	5	4.92	5.15	5.06	5.1	5.15	
6 × 0.75	5.25	5.19	5.37	5.3	5.33	5.37	
* 6 × 0.5	5.5	—	—	5.54	5.57	5.59	
7 × 1	6	5.92	6.15	6.06	6.1	6.15	
7 × 0.75	6.25	6.19	6.37	6.3	6.33	6.37	

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※ JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

赤字 = JIS並目ねじ Red character = JIS coarse pitch thread

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.		最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用	
* 7 × 0.5	6.5	—	—	6.54	6.57	6.59	
8 × 1.25	6.75	6.65	6.91	6.81	6.85	6.91	
8 × 1	7	6.92	7.15	7.06	7.1	7.15	
8 × 0.75	7.25	7.19	7.37	7.3	7.33	7.37	
* 8 × 0.5	7.5	—	—	7.54	7.57	7.59	
9 × 1.25	7.75	7.65	7.91	7.81	7.85	7.91	
9 × 1	8	7.92	8.15	8.06	8.1	8.15	
9 × 0.75	8.25	8.19	8.37	8.3	8.33	8.37	
* 9 × 0.5	8.5	—	—	8.54	8.57	8.59	
10 × 1.5	8.5	8.38	8.67	8.52	8.61	8.67	
10 × 1.25	8.75	8.65	8.91	8.81	8.85	8.91	
10 × 1	9	8.92	9.15	9.06	9.1	9.15	
10 × 0.75	9.25	9.19	9.37	9.3	9.33	9.37	
* 10 × 0.5	9.5	—	—	9.54	9.57	9.59	
11 × 1.5	9.5	9.38	9.67	9.52	9.61	9.67	
11 × 1.25	9.75	9.65	9.8	9.81	9.85	9.91	
11 × 1	10	9.92	10.15	10.06	10.1	10.15	
11 × 0.75	10.25	10.19	10.37	10.3	10.33	10.37	
* 11 × 0.5	10.5	—	—	10.54	10.57	10.59	
12 × 1.75	10.25	10.11	10.44	10.31	10.37	10.44	
12 × 1.5	10.5	10.38	10.67	10.56	10.61	10.67	
12 × 1.25	10.75	10.65	10.91	10.81	10.85	10.91	
12 × 1	11	10.92	11.15	11.06	11.1	11.15	
* 12 × 0.75	11.25	—	—	11.3	11.33	11.37	
* 12 × 0.5	11.5	—	—	11.54	11.57	11.59	
* 13 × 1.75	11.25	—	—	11.31	11.37	11.44	
* 13 × 1.5	11.5	—	—	11.56	11.61	11.67	
* 13 × 1.25	11.75	—	—	11.81	11.85	11.91	
* 13 × 1	12	—	—	12.06	12.1	12.15	
* 13 × 0.75	12.3	—	—	12.3	12.33	12.37	
* 13 × 0.5	12.5	—	—	12.54	12.57	12.59	
14 × 2	12	11.84	12.21	12.07	12.13	12.21	
14 × 1.5	12.5	12.38	12.67	12.56	12.61	12.67	
14 × 1.25	12.75	12.65	—	—	—	12.91	
14 × 1	13	12.92	13.15	13.06	13.1	13.15	
* 14 × 0.75	13.3	—	—	13.3	13.33	13.37	
* 14 × 0.5	13.5	—	—	13.54	13.57	13.59	
* 15 × 2	13	—	—	13.07	13.13	13.21	
15 × 1.5	13.5	13.4	13.6	13.56	13.61	13.67	
15 × 1.25	13.8	13.7	13.9	13.81	13.85	13.91	
15 × 1	14	13.95	14.15	14.06	14.1	14.15	
* 15 × 0.75	14.3	—	—	14.3	14.33	14.37	
* 15 × 0.5	14.5	—	—	14.54	14.57	14.59	
16 × 2	14	13.9	14.2	14.07	14.13	14.21	
16 × 1.5	14.5	14.4	14.6	14.56	14.61	14.67	
* 16 × 1.25	14.75	14.65	—	14.81	14.85	14.91	
16 × 1	15	14.95	15.15	15.06	15.1	15.15	
* 16 × 0.75	15.25	15.19	—	15.3	15.33	15.37	
16 × 0.5	15.5	15.46	15.52	15.54	15.57	15.59	
* 17 × 2	15	—	—	15.07	15.13	15.21	

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※ Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUIT TAP
ネット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert: Please refer to p.869

メートルねじ Metric
screw threadsJIS B 0209-1:2007(単位: mm)
JIS B 8031-1:2007(Unit: mm)赤字=JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.		最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧 JIS2級用	4H用	5H用	6H用	
17 X 1.5	15.5	15.4	15.68	15.56	15.61	15.67	
* 17 X 1.25	15.8	—	—	15.81	15.85	15.91	
17 X 1	16	15.95	16.15	16.06	16.1	16.15	
* 17 X 0.75	16.3	—	—	16.3	16.33	16.37	
* 17 X 0.5	16.5	—	—	16.54	16.57	16.59	
18 X 2.5	15.5	15.3	15.7	15.57	15.64	15.74	
18 X 2	16	15.9	16.2	16.07	16.13	16.21	
18 X 1.5	16.5	16.4	16.6	16.56	16.61	16.67	
* 18 X 1.25	16.75	16.65	—	16.81	16.85	16.91	
18 X 1	17	16.95	17.15	17.06	17.1	17.15	
* 18 X 0.75	17.25	17.19	—	17.3	17.33	17.37	
18 X 0.5	17.5	17.46	17.52	17.54	17.57	17.59	
* 19 X 2.5	16.5	—	—	16.57	16.64	16.74	
* 19 X 2	17	—	—	17.07	17.13	17.21	
* 19 X 1.5	17.5	—	—	17.56	17.61	17.67	
* 19 X 1.25	17.8	—	—	17.81	17.85	17.91	
* 19 X 1	18	—	—	18.06	18.1	18.15	
* 19 X 0.75	18.3	—	—	18.3	18.33	18.37	
* 19 X 0.5	18.5	—	—	18.54	18.57	18.59	
20 X 2.5	17.5	17.3	17.7	17.57	17.64	17.74	
20 X 2	18	17.9	18.2	18.07	18.13	18.21	
20 X 1.5	18.5	18.4	18.6	18.56	18.61	18.67	
* 20 X 1.25	18.75	18.65	—	18.81	18.85	18.91	
20 X 1	19	18.95	19.15	19.06	19.1	19.15	
20 X 0.5	19.5	19.46	19.52	19.54	19.57	19.59	
* 21 X 2.5	18.5	—	—	18.57	18.64	18.74	
* 21 X 1.5	19.5	—	—	19.56	19.61	19.67	
* 21 X 1	20	—	—	20.06	20.1	20.15	
22 X 2.5	19.5	19.3	19.7	19.57	19.64	19.74	
22 X 2	20	19.9	20.2	20.07	20.13	20.21	
22 X 1.5	20.5	20.4	20.6	20.56	20.61	20.67	
22 X 1	21	20.95	21.15	21.06	21.1	21.15	
22 X 0.5	21.5	21.46	21.52	21.54	21.57	21.59	
* 23 X 2.5	20.5	—	—	20.57	20.64	20.74	
* 23 X 2	21	—	—	21.07	21.13	21.21	
* 23 X 1.5	21.5	—	—	21.56	21.61	21.67	
* 23 X 1	22	—	—	22.06	22.1	22.15	
24 X 3	21	20.8	21.2	21.06	21.15	21.25	
* 24 X 2.5	21.5	21.29	—	21.57	21.64	21.74	
24 X 2	22	21.9	22.2	22.07	22.13	22.21	
24 X 1.5	22.5	22.4	22.6	22.56	22.61	22.67	
* 24 X 1.25	22.75	22.65	—	22.81	22.85	22.91	
24 X 1	23	22.95	23.15	23.06	23.1	23.15	
* 25 X 3	22	—	—	22.06	22.15	22.25	
25 X 2	23	22.9	23.2	23.07	23.13	23.21	
25 X 1.5	23.5	23.4	23.6	23.56	23.61	23.67	
25 X 1	24	23.95	24.15	24.06	24.1	24.15	
* 26 X 3	23	—	—	23.06	23.15	23.25	
* 26 X 2	24	—	—	24.07	24.13	24.21	
26 X 1.5	24.5	24.4	24.6	24.56	24.61	24.67	

推奨下穴径は、旧 JIS2級めねじ用です。

* JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.		最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧 JIS2級用	4H用	5H用	6H用	
26 X 1	25	24.95	25.15	25.06	25.1	25.15	
27 X 3	24	23.8	24.2	24.06	24.15	24.25	
* 27 X 2.5	24.5	—	—	24.57	24.64	24.74	
27 X 2	25	24.9	25.2	25.07	25.13	25.21	
27 X 1.5	25.5	25.4	25.6	25.56	25.61	25.67	
27 X 1	26	25.95	26.15	26.06	26.1	26.15	
* 28 X 3	25	—	—	25.06	25.15	25.25	
28 X 2	26	25.9	26.2	26.07	26.13	26.21	
28 X 1.5	26.5	26.4	26.6	26.56	26.61	26.67	
28 X 1	27	26.95	27.15	27.06	27.1	27.15	
30 X 3.5	26.5	26.3	26.7	26.56	26.66	26.77	
30 X 3	27	26.8	27.2	27.06	27.15	27.25	
30 X 2	28	27.9	28.2	28.07	28.13	28.21	
30 X 1.5	28.5	28.4	28.6	28.56	28.61	28.67	
30 X 1	29	28.95	29.15	29.06	29.1	29.15	
* 32 X 3	29	—	—	29.06	29.15	29.25	
32 X 2	30	29.9	30.2	30.07	30.13	30.21	
32 X 1.5	30.5	30.4	30.6	30.56	30.61	30.67	
32 X 1	31	30.95	31.15	31.06	31.1	—	
33 X 3.5	29.5	29.3	29.7	29.56	29.66	29.77	
33 X 3	30	29.8	30.2	30.06	30.15	30.25	
33 X 2	31	30.9	31.2	31.07	31.13	31.21	
33 X 1.5	31.5	31.4	31.6	31.56	31.61	31.67	
* 33 X 1	32	—	—	32.06	32.1	32.15	
* 34 X 3	31	—	—	31.06	31.15	31.25	
* 34 X 2	32	—	—	32.07	32.13	32.21	
* 34 X 1.5	32.5	—	—	32.56	32.61	32.67	
* 34 X 1	33	—	—	33.06	33.1	33.15	
* 35 X 3	32	—	—	32.06	32.15	32.25	
* 35 X 2	33	—	—	33.07	33.13	33.2	
35 X 1.5	33.5	33.4	33.6	33.56	33.61	33.67	
* 35 X 1	34	—	—	34.06	34.1	34.15	
36 X 4	32	31.7	32.2	32.04	32.14	32.27	
36 X 3	33	32.8	33.2	33.06	33.15	33.25	
36 X 2	34	33.9	34.2	34.07	34.13	34.21	
36 X 1.5	34.5	34.4	34.6	34.56	34.61	34.67	
* 36 X 1	35	—	—	35.06	35.1	35.15	
* 37 X 1.5	35.5	—	—	35.56	35.61	35.67	
* 37 X 1	36	—	—	36.06	36.1	36.15	
* 38 X 4	34	—	—	34.04	34.14	34.27	
* 38 X 3	35	—	—	35.06	35.15	35.25	
* 38 X 2	36	—	—	36.07	36.13	36.21	
38 X 1.5	36.5	36.4	36.6	36.56	36.61	36.67	
38 X 1	37	36.95	37.15	37.06	37.1	37.15	
39 X 4	35	34.7	35.2	35.04	35.14	35.27	
39 X 3	36	35.8	36.2	36.06	36.15	36.25	
39 X 2	37	36.9	37.2	37.07	37.13	37.21	
39 X 1.5	37.5	37.4	37.6	37.56	37.61	37.67	
* 39 X 1	38	—	—	38.06	38.1	38.15	
* 40 X 4	36	—	—	36.04	36.14	36.27	

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.

* Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert: Please refer to p.869

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1:2007(単位:mm)
JIS B 8031-2007(Unit:mm)

赤字 = JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位:mm)
(Unit:mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.				
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用
40 x 3	37	36.8	37.2	37.06	37.15	37.25
40 x 2	38	37.9	38.2	38.07	38.13	38.21
40 x 1.5	38.5	38.4	38.6	38.56	38.61	38.67
※ 40 x 4	39	—	—	39.06	39.1	39.15
42 x 4.5	37.5	37.2	37.7	37.55	37.65	37.79
42 x 4	38	37.7	38.2	38.04	38.14	38.27
42 x 3	39	38.8	39.2	39.06	39.15	39.25
42 x 2	40	39.9	40.2	40.07	40.13	40.21
42 x 1.5	40.5	40.4	40.6	40.56	40.61	40.67
42 x 1	41	40.95	41.03	41.06	41.1	41.15
45 x 4.5	40.5	40.2	40.7	40.55	40.65	40.79
45 x 4	41	40.7	41.2	41.04	41.14	41.27
45 x 3	42	41.8	42.2	42.06	42.15	42.25
45 x 2	43	42.9	43.2	43.07	43.13	43.21
45 x 1.5	43.5	43.4	43.6	43.56	43.61	43.67
※ 45 x 1	44	—	—	44.06	44.1	44.15
※ 46 x 1.5	44.5	—	—	44.56	44.61	44.67
48 x 5	43	42.6	43.2	43.03	43.14	43.29
48 x 4	44	43.7	44.2	44.04	44.14	44.27
48 x 3	45	44.8	45.2	45.06	45.15	45.25
48 x 2	46	45.9	46.2	46.07	46.13	46.21
48 x 1.5	46.5	46.4	46.6	46.56	46.61	46.67
※ 48 x 1	47	—	—	47.06	47.1	47.15
※ 50 x 5	45	—	—	45.03	45.14	45.29
※ 50 x 4	46	45.7	—	46	46.1	46.2
50 x 3	47	46.8	47.2	47.06	47.15	47.25
50 x 2	48	47.9	48.2	48.07	48.13	48.21
50 x 1.5	48.5	48.4	48.6	48.56	48.61	48.67
※ 50 x 1	49	—	—	49.1	49.1	49.15
52 x 5	47	46.6	47.2	47	47.1	47.2
52 x 4	48	47.7	48.2	48	48.1	48.2
52 x 3	49	48.8	49.2	49	49.1	49.2
52 x 2	50	49.9	50.2	50	50.1	50.2
52 x 1.5	50.5	50.4	50.6	50.5	50.6	50.6
55 x 4	51	50.7	51.2	51	51.1	51.2
55 x 3	52	51.8	52.2	52	52.1	52.2
55 x 2	53	52.9	53.2	53	53.1	53.2
55 x 1.5	53.5	53.4	53.6	53.5	53.6	53.6
56 x 5.5	50.5	50.1	50.7	50.5	50.6	50.7
56 x 4	52	51.7	52.2	52	52.1	52.2
56 x 3	53	52.8	53.2	53	53.1	53.2
56 x 2	54	53.9	54.2	54	54.1	54.2
56 x 1.5	54.5	54.4	54.6	54.5	54.6	54.6
58 x 4	54	53.7	54.2	54	54.1	54.2
58 x 3	55	54.8	55.2	55	55.1	55.2
58 x 2	56	55.9	56.2	56	56.1	56.2
58 x 1.5	56.5	56.4	56.6	56.5	56.6	56.6
60 x 5.5	54.5	54.1	54.7	54.5	54.6	54.7
60 x 4	56	55.7	56.2	56	56.1	56.2
60 x 3	57	56.8	57.2	57	57.1	57.2

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.				
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用
60 x 2	58	57.9	58.2	58	58.1	58.2
60 x 1.5	58.5	58.4	58.6	58.5	58.6	58.6
62 x 4	58	57.7	58.2	58	58.1	58.2
62 x 3	59	58.8	59.2	59	59.1	59.2
62 x 2	60	59.9	60.2	60	60.1	60.2
62 x 1.5	60.5	60.4	60.6	60.5	60.6	60.6
64 x 6	58	57.6	58.3	58	58.1	58.2
64 x 4	60	59.7	60.2	60	60.1	60.2
64 x 3	61	60.8	61.2	61	61.1	61.2
64 x 2	62	61.9	62.2	62	62.1	62.2
64 x 1.5	62.5	62.4	62.6	62.5	62.6	62.6
65 x 4	61	60.7	61.2	61	61.1	61.2
65 x 3	62	61.8	62.2	62	62.1	62.2
65 x 2	63	62.9	63.2	63	63.1	63.2
65 x 1.5	63.5	63.4	63.6	63.5	63.6	63.6
68 x 6	62	61.6	62.3	62	62.1	62.2
68 x 4	64	63.7	64.2	64	64.1	64.2
68 x 3	65	64.8	65.2	65	65.1	65.2
68 x 2	66	65.9	66.2	66	66.1	66.2
68 x 1.5	66.5	66.4	66.6	66.5	66.6	66.6
70 x 6	64	63.6	64.3	64	64.1	64.3
70 x 4	66	65.7	66.2	66	66.1	66.2
70 x 3	67	66.8	67.2	67	67.1	67.2
70 x 2	68	67.9	68.2	68	68.1	68.2
72 x 6	66	65.6	66.3	66	66.1	66.3
72 x 4	68	67.7	68.2	68	68.1	68.2
72 x 3	69	68.8	69.2	69	69.1	69.2
72 x 2	70	69.9	70.2	70	70.1	70.2
75 x 4	71	70.7	71.2	71	71.1	71.2
75 x 3	72	71.8	72.2	72	72.1	72.2
75 x 2	73	72.9	73.2	73	73.1	73.2
76 x 2	74	73.9	74.2	74	74.1	74.2
80 x 6	74	73.6	74.3	74	74.1	74.3
80 x 4	76	75.7	76.2	76	76.1	76.2
80 x 3	77	76.8	77.2	77	77.1	77.2
80 x 2	78	77.9	78.2	78	78.1	78.2
85 x 6	79	78.6	79.3	79	79.1	79.3
85 x 4	81	80.7	81.2	81	81.1	81.2
85 x 3	82	81.8	82.2	82	82.1	82.2
85 x 2	83	82.9	83.2	83	83.1	83.2
90 x 6	84	83.6	84.3	84	84.1	84.3
90 x 4	86	85.7	86.2	86	86.1	86.2
90 x 2	88	87.9	88.2	88	88.1	88.2
95 x 6	89	88.6	89.3	89	89.1	89.3
95 x 4	91	90.7	91.2	91	91.1	91.2
95 x 2	93	92.9	93.2	93	93.1	93.2
100 x 6	94	93.6	94.3	94	94.1	94.3
100 x 4	96	95.7	96.2	96	96.1	96.2
100 x 2	98	97.9	98.2	98	98.1	98.2

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※ JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※ Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ドリル
タップ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
THREAD MILL
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ
SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
中心部用
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.869を参照下さい。For screw thread insert: Please refer to p.869

ユニファイねじ Unified screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia.		
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.	
No. 0 - 80UNF	1.25	1.19	1.3	
1 - 64UNC	1.5	1.43	1.57	
1 - 72UNF	1.55	1.48	1.61	
2 - 56UNC	1.79	1.7	1.87	
2 - 64UNF	1.84	1.76	1.91	
3 - 48UNC	2.05	1.95	2.14	
3 - 56UNF	2.11	2.03	2.19	
4 - 40UNC	2.27	2.16	2.38	
4 - 48UNF	2.37	2.28	2.45	
5 - 40UNC	2.59	2.49	2.69	
5 - 44UNF	2.65	2.56	2.74	
6 - 32UNC	2.77	2.65	2.89	
6 - 40UNF	2.92	2.82	3.02	
8 - 32UNC	3.42	3.31	3.53	
8 - 36UNF	3.51	3.41	3.6	
10 - 24UNC	3.81	3.69	3.93	
10 - 32UNF	4.07	3.97	4.16	
12 - 24UNC	4.47	4.35	4.59	
12 - 28UNF	4.61	4.5	4.72	
1/4 - 20UNC	5.12	4.98	5.25	
1/4 - 28UNF	5.47	5.36	5.58	
※ 1/4 - 32UNEF	5.59	5.49	5.68	
5/16 - 18UNC	6.57	6.41	6.73	
5/16 - 24UNF	6.91	6.79	7.03	
※ 5/16 - 32UNEF	7.18	7.09	7.26	
3/8 - 16UNC	7.98	7.8	8.15	
※ 3/8 - 20UN	8.3	8.16	8.43	
3/8 - 24UNF	8.51	8.39	8.63	
※ 3/8 - 32UNEF	8.77	8.67	8.86	
7/16 - 14UNC	9.35	9.15	9.55	
7/16 - 20UNF	9.88	9.73	10.03	
SPRAL POINTED TAP ポイントタップ	1/2 - 13UNC	10.81	10.6	11.02
1/2 - 20UNF	11.47	11.33	11.6	
5/16 - 12UNC	12.2	12	12.4	
5/16 - 18UNF	12.9	12.8	13	
5/8 - 11UNC	13.6	13.4	13.8	
5/8 - 18UNF	14.5	14.4	14.6	
※ 5/8 - 24UNEF	14.9	14.8	14.9	
PARALLEL PIPE THREADS (UK) 管用平行タップ(英式)	3/4 - 10UNC	16.6	16.4	16.8
3/4 - 16UNF	17.5	17.4	17.6	
※ 3/4 - 20UNEF	17.8	17.7	17.9	
TAPER PIPE THREADS (ANSI) 管用テーパタップ(米式)	7/8 - 9UNC	19.5	19.2	19.7
7/8 - 14UNF	20.5	20.3	20.6	
※ 7/8 - 20UNEF	21	20.9	21.1	
1 - 8UNC	22.3	22	22.6	
1 - 12UNF	23.4	23.2	23.5	
※ 1 - 14UNS	23.7	23.5	23.8	
※ 1 1/16 - 12UN	24.9	24.7	25.1	
1 1/8 - 7UNC	25	24.7	25.3	
※ 1 1/8 - 8UN	25.5	25.2	25.7	
1 1/8 - 12UNF	26.5	26.3	26.7	
1 1/4 - 7UNC	28.2	27.9	28.5	
※ 1 1/4 - 8UN	28.7	28.4	28.9	
1 1/4 - 12UNF	29.7	29.5	29.9	

※ JIS規格にないめねじの推奨下穴径は、参考値です。
JIS B 1004-1975による。
基準山形及び諸数値はメートルねじと同じ。

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
※ 1 1/16 - 12UN	31.3	31.1	31.4
1 3/8 - 6UNC	30.8	30.4	31.1
※ 1 3/8 - 8UN	31.8	31.5	32.1
1 3/8 - 12UNF	32.9	32.7	33
1 1/2 - 6UNC	33.9	33.6	34.2
※ 1 1/2 - 8UN	35	34.7	35.3
1 1/2 - 12UNF	36.1	35.9	36.2
※ 1 5/8 - 5UNS	36.2	35.8	36.6
※ 1 5/8 - 8UN	38.2	37.9	38.4
※ 1 5/8 - 12UN	39.2	39	39.4
1 3/4 - 5UNC	39.4	39	39.8
※ 1 3/4 - 8UN	41.4	41.1	41.6
※ 1 3/4 - 12UN	42.4	42.2	42.6
※ 1 7/8 - 8UN	44.5	44.2	44.8
2 - 4.5UNC	45.1	44.7	45.5
※ 2 - 8UN	47.7	47.4	48
※ 2 - 12UN	48.8	48.6	48.9
2 1/4 - 4.5UNC	51.5	51.1	51.9
2 1/2 - 4UNC	57.1	56.7	57.5
※ 2 1/2 - 8UN	60.4	60.1	60.7
2 3/4 - 4UNC	63.5	63	63.9
※ 2 3/4 - 8UN	66.8	66.5	67
3 - 4UNC	69.8	69.4	70.2
※ 3 - 8UN	73.1	72.8	73.4
3 1/4 - 4UNC	76.2	75.7	76.6
3 1/2 - 4UNC	82.5	82.1	82.9
※ 3 1/2 - 8UN	85.8	85.5	86.1
3 3/4 - 4UNC	88.9	88.4	89.3
4 - 4UNC	95.2	94.8	95.6
※ 4 - 8UN	98.5	98.2	98.8
※ 4 1/4 - 4UN	101.6	101.1	102
※ 4 1/4 - 6UN	103.8	103.4	104.1
※ 4 1/4 - 8UN	104.9	104.6	105.1
※ 4 1/2 - 4UN	107.9	107.5	108.3
※ 4 1/2 - 6UN	110.1	109.8	110.4
※ 4 1/2 - 8UN	111.2	110.9	111.5
※ 4 3/4 - 4UN	126.3	137.8	114.7
※ 4 3/4 - 6UN	116.5	116.1	116.8
※ 4 3/4 - 8UN	117.6	117.3	117.8
※ 5 - 4UN	120.6	120.2	121
※ 5 - 6UN	122.8	122.5	123.1
※ 5 - 8UN	123.9	123.6	124.2
※ 5 1/4 - 4UN	127	126.5	127.4
※ 5 1/4 - 6UN	129.2	128.8	129.5
※ 5 1/4 - 8UN	130.3	130	130.5
※ 5 1/2 - 4UN	133.3	132.9	133.7
※ 5 1/2 - 6UN	134.5	135.2	133.8
※ 5 1/2 - 8UN	136.6	136.3	136.9
※ 5 3/4 - 4UN	139.7	139.2	140.1
※ 5 3/4 - 6UN	141.9	141.5	142.2
※ 5 3/4 - 8UN	143	142.7	143.2
※ 6 - 4UN	146	145.6	146.4
※ 6 - 6UN	148.2	147.9	148.5
※ 6 - 8UN	149.3	149	149.6

※ Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.
In accordance to JIS B 1004-1975.
Thread value are the same as metric standard.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

航空宇宙用UNJねじ UNJ thread for aircraft and aerospace industry

ISO 3161 Third edition 1999-12-01による。(単位: mm)
MIL-S-8879C 25 July 1991による。(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 6 - 32UNJC	2.84	2.74	2.93
6 - 40UNJF	2.97	2.89	3.05
8 - 32UNJC	3.5	3.4	3.59
8 - 36UNJF	3.57	3.48	3.66
10 - 24UNJC	3.93	3.8	4.06
10 - 32UNJF	4.16	4.06	4.25
¼ - 20UNJC	5.25	5.12	5.38
¼ - 28UNJF	5.57	5.47	5.66

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
⅕ - 18UNJC	6.7	6.57	6.83
⅕ - 24UNJF	7.01	6.91	7.1
⅜ - 16UNJC	8.12	7.98	8.25
⅜ - 24UNJF	8.59	8.5	8.67
⅞ - 14UNJC	9.49	9.35	9.63
⅞ - 20UNJF	9.98	9.88	10.08
½ - 13UNJC	10.95	10.8	11.09
½ - 20UNJF	11.57	11.47	11.66

ミシンねじ Screw threads for sewing machines

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ 下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM ⅕ - 80	1.25	1.28(75%)	1.211	1.281
⅞ - 64	1.55	1.57(80%)	1.513	1.593
⅜ - 100	2.1	2.15(70%)	2.081	2.156
⅜ - 56	1.85	1.91(80%)	1.841	1.936
⅜ - 44	2.5	2.58(80%)	2.485	2.605
⅜ - 40	2.45	2.52(80%)	2.421	2.551
⅞ - 40	2.85	2.91(80%)	2.818	2.948
⅞ - 40	3.65	3.71(80%)	3.612	3.742
⅜ - 32	3.9	3.94(80%)	3.82	3.98
⅜ - 28	3.7	3.82(80%)	3.684	3.844
⅜ - 24	3.55	3.59(85%)	3.498	3.658
⅞ - 32	4.7	4.73(80%)	4.614	4.774
⅞ - 28	4.9	5.01(80%)	4.875	5.055
¼ - 40	5.6	5.69(80%)	5.596	5.726
¼ - 28	5.3	5.41(80%)	5.272	5.452

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ 下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM ¼ - 24	5.1	5.25(80%)	5.086	5.266
⅞ - 28	6.1	6.2 (80%)	6.066	6.256
⅞ - 20	5.7	5.82(80%)	5.634	5.824
⅞ - 28	6.9	6 (80%)	6.86	7.05
⅞ - 24	6.7	6.84(80%)	6.674	6.864
⅞ - 18	6.3	6.38(85%)	6.254	6.444
⅞ - 28	7.6	7.79(80%)	7.653	7.843
⅞ - 28	8.5	8.58(80%)	8.447	8.637
⅞ - 18	7.9	7.97(85%)	7.843	8.053
⅞ - 28	10.1	10.17(80%)	10.034	10.224
⅞ - 16	9.3	9.36(85%)	9.22	9.44
½ - 28	11.7	11.76(80%)	11.622	11.812
½ - 20	11.3	11.38(80%)	11.19	11.41
½ - 12	10.3	10.36(85%)	10.18	10.42

ウィット並目ねじ Whitworth Coarse screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min. minor dia.	内径最大 Internal thread max. minor dia.
W ⅕	40	2.452	2.602
⅞	32	3.073	3.253
⅜	24	3.567	3.807
¼	20	4.914	5.204
⅞	18	6.34	6.67
⅞	16	7.733	8.113
⅞	14	9.048	9.508
½	12	10.31	10.83
⅞	12	11.898	12.418
⅞	11	13.257	13.817
¾	10	16.178	16.778
⅞	9	19.031	19.691
1	8	21.814	22.514
1 ⅕	7	24.469	25.229

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min. minor dia.	内径最大 Internal thread max. minor dia.
1 ¼	7	27.644	28.404
1 ⅜	6	30.123	30.923
1 ½	6	33.298	34.098
1 ⅝	5	35.529	36.409
1 ¾	5	38.704	39.584
1 ⅞	4 ½	41.237	42.227
2	4 ½	44.412	45.402
2 ⅛	4	46.783	47.893
2 ¼	4	49.958	51.068
2 ⅜	4	53.133	54.243
2 ½	4	56.308	57.418
2 ¾	3 ½	61.636	62.816
2 ⅞	3 ½	64.81	65.99
3	3 ½	67.986	69.166

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPRICAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPRICAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

管用テーパねじ(英式)

Taper pipe threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじ Thread		JIS B 0203				JIS B 2301	
		テーパめねじ Rc(PT) Taper internal threads (PT)		平行めねじ Rp(PS) Parallel internal threads (PS)		テーパめねじ Taper internal threads	
呼び Thread size	外径 Major dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.
1/16	7.723	6.23	6.2	6.49	6.5	—	—
1/8	9.728	8.235	8.2	8.495	8.5	8.191	8.2
1/4	13.157	10.941	10.9	11.341	11.4	10.945	10.9
3/8	16.662	14.428	14.4	14.846	14.9	14.388	14.4
1/2	20.955	17.95	18	18.489	18.5	17.943	18
3/4	26.441	23.349	23	23.975	24	23.305	23
1	33.249	29.423	29	30.111	30	29.353	29
1 1/4	41.91	37.94	38	38.772	39	37.89	38
1 1/2	47.803	43.833	44	44.565	45	43.72	43
2	59.614	55.412	55	56.476	56	55.406	55
2 1/2	75.184	70.701	71	72.009	72	70.788	70
3	87.884	83.201	83	84.709	85	83.364	83
3 1/2	100.33	95.547	96	97.155	97	95.747	95
4	113.03	107.834	108	109.855	110	108.322	108
5	138.43	133.11	133	135.255	135	133.597	133
6	163.83	158.51	159	160.655	161	158.81	158
7	189.23	183.36	183	185.954	186	—	—
8	214.63	208.56	209	211.354	212	—	—
9	240.03	233.96	234	236.754	237	—	—
10	265.43	259.166	259	262.154	262	—	—
12	316.23	309.747	310	312.875	313	—	—

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは新旧記号のものを共用することが可能です。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use taps with both new and old symbols.

(JIS B 0202-1982)
(JIS B 0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用 テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc
耐密用 平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp
機械的結合用 平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

- JIS B 0203テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、有効ねじ部の小径位置の山頂1山が不完全山になるのを許される場合のストレート穴である。
- JIS B 2301テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、小径位置の山頂が完全山にならない場合のストレート穴である。
- PT、PSの1/16はJIS B 0203-1982のRc、Rpめねじに準じている。

- Calculated value of JIS B 0203 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last one thread at the small diameter position in useful threads is allowed to be incomplete when the reference is on the end surface of the joint.
- Calculated value of JIS B 2301 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last thread at the small diameter position needs to be complete when the reference is on the end surface of the joint.
- The values for 1/16 of OT and PS conform to those of Rc and Rp threads under JIS B 0203-1982.

管用平行ねじ(英式)

Parallel pipe threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじ Thread		下穴径最小 (ひっかかり率%) Drill hole dia min.	下穴径最大 (ひっかかり率%) Drill hole dia max.
呼び Thread size	外径 Major dia.		
G 1/16	7.723	6.561 (100)	6.843 (80)
G(PF) 1/8	9.728	8.566 //	8.848 //
1/4	13.157	11.445 //	11.89 (75)
3/8	16.662	14.95 //	15.395 //
1/2	20.955	18.631 //	19.172 (80)
5/8	22.911	20.587 //	21.128 //
3/4	26.441	24.117 //	24.658 //
7/8	30.201	27.877 //	28.418 //
1	33.249	30.291 //	30.931 //
1 1/8	37.897	34.939 //	35.579 //
1 1/4	41.91	38.952 //	39.592 (85)
1 3/8	44.323	41.365 //	42.005 (80)
1 1/2	47.803	44.845 //	45.485 //
1 3/4	53.746	50.788 //	51.428 //
2	59.614	56.656 //	57.296 //
2 1/2	75.184	72.226 //	72.866 //
3	87.884	84.926 //	85.566 //
3 1/2	100.33	97.372 //	98.012 //
4	113.03	110.072 //	110.712 //

管用平行ねじ(PF) ニューロールタップ(英式)

Parallel pipe threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじ Thread		RH 精度 RH Limits	最小~最大(ひっかかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio:%)
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
PF 1/8	9.728	6	9.24 ~ 9.35 (100 ~ 80)
1/4	13.157	7	12.41 ~ 12.62 (100 ~ 75)
3/8	16.662	7	15.92 ~ 16.12 (100 ~ 75)
1/2	20.955	8	19.93 ~ 20.15 (100 ~ 80)
3/4	26.441	8	25.41 ~ 25.64 (100 ~ 80)
1	33.249	10	31.919 ~ 32.205 (100 ~ 80)

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

アメリカ標準管用ねじ(NPT・NPSC)

American pipe threads

(単位: mm()はinch)
(Unit: mm()=inch)

ねじ Thread	テーパねじ (NPT)				平行ねじ (NPSC)		
	ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.		
	呼び Thread size	外径 Major dia.	リーマを 使用する場合 Where Reamer is used	リーマを 使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	1/4	6.35 (0.25)
1/8	10.117	2/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	1/32	8.74 (0.344)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.27 (0.562)	9/16	14.27 (0.562)	3/4	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	23/32	18.26 (0.719)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	1 1/2	38.1 (1.5)
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	1 3/4	44.45 (1.75)
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	2 7/32	56.36 (2.219)
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	2 21/32	67.46 (2.656)

ドリル径は、アメリカ管用ねじANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch) 付属書推奨ドリル径より抜粋したものです。The drill sizes are quoted from ANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch) Appendix.

ドライシールアメリカ標準管用ねじ(NPTF・NPSF)

American dryseal pipe threads

(単位: mm()はinch)
(Unit: mm()=inch)

ねじ Thread	テーパねじ (NPTF)				平行ねじ (NPSF)		
	ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.		
	呼び Thread size	外径 Major dia.	リーマを 使用する場合 Where Reamer is used	リーマを 使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	—	6.25 (0.246)
1/8	10.117	2/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	—	8.61 (0.339)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.3 (0.563)	9/16	14.27 (0.562)	3/4	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	45/64	17.86 (0.703)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	—	—
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	—	—
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	—	—
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	—	—

ドリル径は、ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads, (Inch)より抜粋したものです。The drill sizes are quoted from ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads (Inch) Appendix.

ユニファイ並目ねじ(ニューロールタップ)

Unified Coarse screw threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	2B 級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.			3B 級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.		
	RH 精度 RH Limits	最小~最大 (ひっかけり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小~最大 (ひっかけり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小~最大 (ひっかけり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)
	No. 1 - 64UNC	3	1.66 ~ 1.7 (100~65)	2	1.65 ~ 1.69(100~65)	
No. 2 - 56	4	1.96 ~ 2.02(100~65)	3	1.95 ~ 2.01(100~65)		
No. 3 - 48	4	2.25 ~ 2.32(100~65)	3	2.23 ~ 2.31(100~65)		
No. 4 - 40	5	2.52 ~ 2.6 (100~70)	3	2.5 ~ 2.58(100~70)		
No. 5 - 40	5	2.86 ~ 2.93(100~70)	3	2.83 ~ 2.91(100~70)		
No. 6 - 32	5	3.09 ~ 3.17(100~75)	3	3.06 ~ 3.14(100~75)		
No. 8 - 32	5	3.75 ~ 3.83(100~75)	4	3.74 ~ 3.82(100~75)		
No.10 - 24	6	4.26 ~ 4.35(100~80)	4	4.24 ~ 4.32(100~80)		
No.12 - 24	6	4.92 ~ 5.01(100~80)	4	4.9 ~ 4.96(100~85)		
1/4 - 20	6	5.66 ~ 5.76(100~80)	4	5.64 ~ 5.74(100~80)		
5/16 - 18	7	7.18 ~ 7.29(100~80)	5	7.15 ~ 7.24(100~85)		
3/8 - 16	7	8.66 ~ 8.78(100~80)	5	8.63 ~ 8.73(100~85)		
7/16 - 14	7	10.11 ~ 10.25(100~80)	5	10.08 ~ 10.19(100~85)		
1/2 - 13	8	11.62 ~ 11.78(100~80)	6	11.6 ~ 11.68(100~90)		
9/16 - 12	10	13.14 ~ 13.27(100~85)	8	13.11 ~ 13.24(100~85)		
5/8 - 11	11	14.62 ~ 14.76(100~85)	8	14.58 ~ 14.67(100~90)		
3/4 - 10	12	17.67 ~ 17.88(100~80)	9	17.63 ~ 17.74(100~90)		
7/8 - 9	12	20.68 ~ 20.85(100~85)	9	20.64 ~ 20.75(100~90)		
1 - 8	13	23.65 ~ 23.84(100~85)	10	23.61 ~ 23.74(100~90)		

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので、試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意ください。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ユニファイ細目ねじ(ニューロールタップ)

Unified Fine screw threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	2B 級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.			3B 級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.		
	RH 精度 RH Limits	最小~最大 (ひっかけり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小~最大 (ひっかけり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小~最大 (ひっかけり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)
	No. 0 - 80UNF	3	1.38 ~ 1.41(100~65)	2	1.36 ~ 1.4 (100~65)	
No. 1 - 72	3	1.68 ~ 1.72(100~65)	2	1.67 ~ 1.71(100~65)		
No. 2 - 64	3	1.98 ~ 2.04(100~65)	2	1.97 ~ 2.03(100~65)		
No. 3 - 56	4	2.29 ~ 2.35(100~65)	3	2.28 ~ 2.34(100~65)		
No. 4 - 48	4	2.57 ~ 2.64(100~70)	3	2.56 ~ 2.63(100~70)		
No. 5 - 44	5	2.89 ~ 2.96(100~70)	3	2.87 ~ 2.94(100~70)		
No. 6 - 40	5	3.19 ~ 3.26(100~70)	3	3.16 ~ 3.22(100~75)		
No. 8 - 36	5	3.8 ~ 3.88(100~75)	4	3.79 ~ 3.86(100~75)		
No.10 - 32	5	4.41 ~ 4.48(100~80)	4	4.4 ~ 4.46(100~80)		
No.12 - 28	5	5 ~ 5.08(100~80)	4	4.99 ~ 5.06(100~80)		
1/4 - 28	5	5.86 ~ 5.93(100~80)	4	5.85 ~ 5.92(100~80)		
5/16 - 24	6	7.38 ~ 7.46(100~80)	5	7.36 ~ 7.43(100~85)		
3/8 - 24	6	8.96 ~ 9.05(100~80)	5	8.95 ~ 9.02(100~85)		
7/16 - 20	7	10.44 ~ 10.54(100~80)	5	10.41 ~ 10.49(100~85)		
1/2 - 20	7	12.02 ~ 12.12(100~80)	5	12 ~ 12.05(100~90)		
9/16 - 18	9	13.55 ~ 13.66(100~80)	7	13.53 ~ 13.58(100~90)		
5/8 - 18	9	15.14 ~ 15.25(100~80)	7	15.11 ~ 15.17(100~90)		
3/4 - 16	10	18.22 ~ 18.32(100~85)	7	18.18 ~ 18.25(100~90)		
7/8 - 14	11	21.27 ~ 21.38(100~85)	8	21.23 ~ 21.27(100~95)		
1 - 12	12	24.28 ~ 24.41(100~85)	9	24.24 ~ 24.32(100~90)		

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUF TAP
ネット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELSS TAPS)

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll tap)

赤字 = JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.			旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.			4H			5H			6H		
	FH 精度 (Pitch)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	(100%~85%)	FH 精度 (Pitch)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	(100%~80%)	FH 精度 (Pitch)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	(100%~85%)	FH 精度 (Pitch)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	(100%~80%)	FH 精度 (Pitch)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	(100%~82%)
M 1 × 0.25	2	0.87 ~ 0.89	(100%~85%)	4	0.90 ~ 0.92	(100%~80%)	2	0.875 ~ 0.889	(100%~85%)	4	0.901 ~ 0.920	(100%~80%)	—	—	
1.1 × 0.25	2	0.97 ~ 0.99	〃	4	1.00 ~ 1.02	〃	2	0.975 ~ 0.989	〃	4	1.001 ~ 1.020	〃	—	—	
1.2 × 0.25	2	1.07 ~ 1.09	〃	4	1.10 ~ 1.12	〃	2	1.075 ~ 1.089	〃	4	1.101 ~ 1.120	〃	—	—	
1.4 × 0.3	2	1.244 ~ 1.263	〃	4	1.270 ~ 1.294	〃	2	1.245 ~ 1.262	〃	4	1.270 ~ 1.294	〃	4	1.270 ~ 1.291 (100%~82%)	
1.6 × 0.35	2	1.41 ~ 1.44	(100%~80%)	4	1.44 ~ 1.48	(100%~75%)	2	1.415 ~ 1.442	(100%~80%)	4	1.440 ~ 1.466	(100%~81%)	4	1.440 ~ 1.475 (100%~75%)	
※ 1.6 × 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4	1.530 ~ 1.550 (100%~75%)	
※ 1.7 × 0.35	—	—	—	4	*1.54 ~ 1.58	〃	—	—	—	—	—	—	—	—	
1.8 × 0.35	2	1.61 ~ 1.64	(100%~80%)	4	1.64 ~ 1.68	〃	2	1.615 ~ 1.634	(100%~86%)	4	1.640 ~ 1.666	(100%~81%)	4	1.640 ~ 1.675 (100%~75%)	
2 × 0.4	2	1.78 ~ 1.82	〃	4	1.81 ~ 1.85	〃	2	1.785 ~ 1.806	〃	4	1.810 ~ 1.840	〃	4	1.810 ~ 1.849 〃	
2 × 0.25	2	1.88 ~ 1.89	〃	—	—	—	2	1.875 ~ 1.888	(100%~87%)	4	1.901 ~ 1.918	(99%~82%)	—	—	
2.2 × 0.45	2	1.95 ~ 1.99	〃	4	1.98 ~ 2.03	(100%~75%)	2	1.955 ~ 1.979	(100%~86%)	4	1.980 ~ 2.012	(100%~82%)	4	1.980 ~ 2.024 (100%~75%)	
※ 2.3 × 0.4	—	—	—	4	*2.11 ~ 2.15	〃	—	—	—	—	—	—	—	—	
2.5 × 0.45	2	2.25 ~ 2.29	(100%~80%)	4	2.28 ~ 2.33	〃	2	2.255 ~ 2.279	(100%~86%)	4	2.280 ~ 2.312	(100%~82%)	4	2.280 ~ 2.324 (100%~75%)	
※ 2.6 × 0.45	—	—	—	4	*2.38 ~ 2.43	〃	—	—	—	—	—	—	—	—	
※ 3 × 0.6	3	2.68 ~ 2.70	(100%~90%)	5	2.70 ~ 2.73	(100%~90%)	—	—	—	—	—	—	—	—	
3 × 0.5	3	2.74 ~ 2.78	(100%~80%)	5	2.76 ~ 2.81	(100%~75%)	3	2.737 ~ 2.764	(100%~86%)	5	2.762 ~ 2.798	(100%~82%)	5	2.762 ~ 2.812 (100%~75%)	
3.5 × 0.6	3	3.18 ~ 3.21	(100%~85%)	5	3.20 ~ 3.26	〃	3	3.177 ~ 3.210	〃	5	3.202 ~ 3.242	(100%~83%)	5	3.202 ~ 3.250 (100%~80%)	
※ 4 × 0.75	4	3.60 ~ 3.64	〃	6	3.62 ~ 3.67	(100%~85%)	—	—	—	—	—	—	—	—	
4 × 0.7	4	3.63 ~ 3.67	〃	6	3.65 ~ 3.70	〃	4	3.63 ~ 3.66	(100%~88%)	4	3.63 ~ 3.67	(100%~85%)	6	3.66 ~ 3.69 (100%~85%)	
4.5 × 0.75	4	4.10 ~ 4.14	〃	6	4.12 ~ 4.18	(100%~80%)	4	4.10 ~ 4.13	〃	4	4.10 ~ 4.14	〃	6	4.13 ~ 4.18 (100%~80%)	
※ 5 × 0.9	4	4.51 ~ 4.56	〃	6	4.53 ~ 4.59	(100%~85%)	—	—	—	—	—	—	—	—	
5 × 0.8	4	4.57 ~ 4.62	〃	6	4.59 ~ 4.66	(100%~80%)	4	4.57 ~ 4.60	(100%~88%)	4	4.57 ~ 4.61	(100%~85%)	6	4.60 ~ 4.65 (100%~80%)	
6 × 1	4	5.45 ~ 5.51	〃	7	5.48 ~ 5.57	〃	4	5.45 ~ 5.49	〃	4	5.45 ~ 5.50	〃	7	5.49 ~ 5.56 〃	
7 × 1	4	6.45 ~ 6.51	〃	7	6.48 ~ 6.57	〃	4	6.45 ~ 6.49	(100%~89%)	4	6.45 ~ 6.50	〃	7	6.49 ~ 6.56 〃	
8 × 1.25	5	7.31 ~ 7.38	〃	7	7.34 ~ 7.41	(100%~85%)	5	7.31 ~ 7.36	(100%~90%)	7	7.34 ~ 7.40	(100%~87%)	7	7.34 ~ 7.41 (100%~85%)	
8 × 1	4	7.45 ~ 7.51	〃	7	7.48 ~ 7.57	(100%~80%)	4	7.45 ~ 7.48	(100%~91%)	4	7.45 ~ 7.50	(100%~85%)	7	7.49 ~ 7.56 (100%~80%)	
10 × 1.5	5	9.16 ~ 9.22	(100%~90%)	7	9.18 ~ 9.28	(100%~85%)	5	9.16 ~ 9.21	〃	7	9.19 ~ 9.24	(100%~90%)	7	9.19 ~ 9.27 (100%~85%)	
10 × 1.25	5	9.31 ~ 9.38	(100%~85%)	7	9.34 ~ 9.41	〃	5	9.31 ~ 9.36	(100%~90%)	7	9.34 ~ 9.40	(100%~87%)	7	9.34 ~ 9.41 〃	
10 × 1	5	9.46 ~ 9.52	〃	7	9.48 ~ 9.57	(100%~80%)	5	9.47 ~ 9.50	〃	5	9.47 ~ 9.52	(100%~85%)	7	9.49 ~ 9.56 (100%~80%)	
12 × 1.75	5	11.01 ~ 11.08	(100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15	(100%~85%)	5	11.01 ~ 11.07	(100%~91%)	8	11.05 ~ 11.11	(100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%~85%)	
12 × 1.5	5	11.16 ~ 11.22	〃	7	11.18 ~ 11.28	〃	5	11.16 ~ 11.21	〃	7	11.19 ~ 11.24	〃	7	11.19 ~ 11.27 〃	
12 × 1.25	5	11.31 ~ 11.38	(100%~85%)	7	11.34 ~ 11.41	〃	5	11.31 ~ 11.36	(100%~90%)	7	11.34 ~ 11.40	(100%~87%)	7	11.34 ~ 11.41 〃	
12 × 1	5	11.46 ~ 11.52	〃	7	11.48 ~ 11.57	(100%~80%)	5	11.47 ~ 11.50	〃	5	11.47 ~ 11.52	(100%~85%)	7	11.49 ~ 11.56 (100%~80%)	
14 × 2	6	12.83 ~ 12.95	(100%~90%)	10	12.92 ~ 13.04	(100%~85%)	6	12.88 ~ 12.93	(100%~92%)	10	12.93 ~ 13.00	(100%~90%)	10	12.93 ~ 13.04 (100%~85%)	
14 × 1.5	5	13.16 ~ 13.22	〃	9	13.21 ~ 13.30	〃	5	13.16 ~ 13.21	(100%~91%)	9	13.21 ~ 13.27	〃	9	13.21 ~ 13.30 〃	
16 × 2	6	14.87 ~ 14.95	〃	10	14.92 ~ 15.04	〃	6	14.88 ~ 14.93	(100%~92%)	6	14.88 ~ 14.95	〃	10	14.93 ~ 15.04 〃	
16 × 1.5	5	15.16 ~ 15.22	〃	9	15.21 ~ 15.30	(100%~80%)	5	15.16 ~ 15.21	(100%~91%)	9	15.21 ~ 15.27	〃	9	15.21 ~ 15.30 〃	
18 × 2.5	6	16.57 ~ 16.67	〃	11	16.63 ~ 16.78	(100%~85%)	6	16.57 ~ 16.64	(100%~92%)	11	16.64 ~ 16.73	〃	11	16.64 ~ 16.78 〃	
18 × 1.5	6	17.17 ~ 17.23	〃	10	17.22 ~ 17.31	〃	6	17.18 ~ 17.22	(100%~91%)	6	17.18 ~ 17.23	〃	10	17.23 ~ 17.31 〃	
20 × 2.5	6	18.57 ~ 18.67	〃	11	18.63 ~ 18.78	〃	6	18.57 ~ 18.64	(100%~92%)	11	18.64 ~ 18.73	〃	11	18.64 ~ 18.78 〃	
20 × 1.5	6	19.17 ~ 19.23	〃	10	19.22 ~ 19.31	〃	6	19.18 ~ 19.22	(100%~91%)	6	19.18 ~ 19.23	〃	10	19.23 ~ 19.31 〃	
22 × 2.5	—	—	—	11	20.63 ~ 20.78	(100%~85%)	—	—	—	—	—	—	11	20.63 ~ 20.78 (100%~85%)	
22 × 1.5	—	—	—	10	21.22 ~ 21.31	〃	—	—	—	—	—	—	10	21.22 ~ 21.31 〃	
24 × 3	—	—	—	13	22.36 ~ 22.53	〃	—	—	—	—	—	—	13	22.36 ~ 22.53 〃	
24 × 1.5	—	—	—	10	23.22 ~ 23.31	〃	—	—	—	—	—	—	10	23.22 ~ 23.31 〃	
27 × 3	—	—	—	13	25.36 ~ 25.53	〃	—	—	—	—	—	—	13	25.36 ~ 25.53 〃	
30 × 3.5	—	—	—	14	28.07 ~ 28.25	〃	—	—	—	—	—	—	14	28.07 ~ 28.25 〃	
33 × 3.5	—	—	—	14	31.07 ~ 31.25	〃	—	—	—	—	—	—	14	31.07 ~ 31.25 〃	
36 × 4	—	—	—	15	33.78 ~ 33.99	〃	—	—	—	—	—	—	15	33.78 ~ 33.99 〃	
42 × 4.5	—	—	—	16	39.49 ~ 39.71	〃	—	—	—	—	—	—	16	39.49 ~ 39.71 〃	
45 × 4.5	—	—	—	16	42.49 ~ 42.71	〃	—	—	—	—	—	—	16	42.49 ~ 42.71 〃	

4H~6HはJIS B 0209-2001による。
並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。
*印はJIS B 0209-1982付属書2による。
**印はJIS廃止サイズです。

4H - 6H corresponds to JIS B 0209-2001.
Coarse thread sizes correspond to the appendix 1 of JIS B 0209-1982.
Fine pitch thread sizes correspond to the appendix of JIS B 0211-1982.
*Corresponds to the appendix 2 of JIS B 0209-1982.
**Size abolished by JIS.

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので、試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意ください。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELSS TAPS)

メートルねじ (ハイロールドタップ) Metric screw threads (Hi-Roll tap)

赤字 = JIS 並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread (単位 : mm) (Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1 級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2 級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	FH 精度 (H/mm)	最小~最大 (ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	FH 精度 (H/mm)	最小~最大 (ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	FH 精度 (H/mm)	最小~最大 (ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	FH 精度 (H/mm)	最小~最大 (ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	FH 精度 (H/mm)	最小~最大 (ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)
M 1 × 0.25	2	0.858 ~ 0.879 (100%~85%)	4	0.858 ~ 0.887 (100%~80%)	2	0.860 ~ 0.879 (100%~85%)	4	0.858 ~ 0.886 (100%~80%)	—	—
1.2 × 0.25	2	1.058 ~ 1.079 //	4	1.058 ~ 1.087 //	2	1.060 ~ 1.079 //	4	1.058 ~ 1.086 //	—	—
1.4 × 0.3	2	1.23 ~ 1.26 //	4	1.23 ~ 1.26 //	2	1.230 ~ 1.255 //	4	1.230 ~ 1.263 //	4	1.230 ~ 1.263 (100%~80%)
1.6 × 0.35	2	1.40 ~ 1.44 (100%~80%)	4	1.40 ~ 1.45 (100%~75%)	2	1.410 ~ 1.431 //	4	1.402 ~ 1.441 //	4	1.402 ~ 1.451 (100%~75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	*1.50 ~ 1.55 //	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.60 ~ 1.64 (100%~80%)	4	1.60 ~ 1.65 //	2	1.610 ~ 1.631 (100%~85%)	4	1.602 ~ 1.641 (100%~80%)	4	1.602 ~ 1.651 (100%~75%)
2 × 0.4	2	1.77 ~ 1.82 //	4	1.77 ~ 1.82 (100%~80%)	2	1.78 ~ 1.80 (100%~86%)	4	1.78 ~ 1.81 //	4	1.78 ~ 1.81 (100%~80%)
2 × 0.25	2	1.858 ~ 1.887 //	—	—	—	—	4	1.858 ~ 1.886 //	—	—
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	*2.07 ~ 2.13 (100%~75%)	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	3	2.24 ~ 2.30 (100%~80%)	5	2.24 ~ 2.31 //	3	2.25 ~ 2.28 (100%~86%)	3	2.25 ~ 2.30 (100%~75%)	5	2.25 ~ 2.30 (100%~75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	5	*2.34 ~ 2.41 //	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.72 ~ 2.73 (100%~90%)	5	2.66 ~ 2.73 (100%~90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	5	2.72 ~ 2.77 (100%~80%)	6	2.72 ~ 2.78 (100%~75%)	3	2.72 ~ 2.75 (100%~85%)	5	2.72 ~ 2.77 (100%~80%)	6	2.72 ~ 2.78 (100%~75%)
3 × 0.35	3	2.80 ~ 2.84 //	5	2.80 ~ 2.85 //	3	2.81 ~ 2.83 //	3	2.81 ~ 2.84 //	5	2.81 ~ 2.85 //
3.5 × 0.6	3	3.16 ~ 3.21 (100%~85%)	5	3.16 ~ 3.25 //	3	3.16 ~ 3.21 //	5	3.16 ~ 3.21 (100%~85%)	5	3.16 ~ 3.24 //
※ 4 × 0.75	3	3.57 ~ 3.64 //	6	3.57 ~ 3.64 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	6	3.60 ~ 3.66 //	7	3.60 ~ 3.66 //	4	3.61 ~ 3.65 (100%~87%)	6	3.61 ~ 3.66 (100%~85%)	7	3.61 ~ 3.66 (100%~85%)
4 × 0.5	3	3.71 ~ 3.77 (100%~80%)	6	3.71 ~ 3.79 (100%~75%)	3	3.72 ~ 3.75 (100%~85%)	5	3.72 ~ 3.77 (100%~80%)	6	3.72 ~ 3.78 (100%~75%)
※ 5 × 0.9	3	4.49 ~ 4.59 (100%~85%)	7	4.49 ~ 4.59 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	3	4.55 ~ 4.62 //	8	4.55 ~ 4.64 (100%~80%)	5	4.55 ~ 4.60 (100%~88%)	6	4.55 ~ 4.61 (100%~85%)	8	4.55 ~ 4.63 (100%~80%)
5 × 0.5	3	4.72 ~ 4.77 (100%~80%)	6	4.72 ~ 4.79 (100%~75%)	3	4.72 ~ 4.75 (100%~85%)	5	4.72 ~ 4.77 (100%~80%)	6	4.72 ~ 4.78 (100%~75%)
6 × 1	4	5.43 ~ 5.52 (100%~85%)	7	5.43 ~ 5.55 (100%~80%)	4	5.44 ~ 5.50 (100%~88%)	7	5.44 ~ 5.51 (100%~85%)	7	5.44 ~ 5.54 (100%~80%)
6 × 0.75	3	5.57 ~ 5.64 //	7	5.57 ~ 5.66 //	5	5.58 ~ 5.63 (100%~87%)	7	5.58 ~ 5.63 //	7	5.58 ~ 5.65 //

4H~6HはJIS B 0209-2001による。
並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。
*印はJIS B 0209-1982付属書2による。
※印はJIS廃止サイズです。

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので、試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

4H - 6H corresponds to JIS B 0209-2001.
Coarse thread sizes correspond to the appendix 1 of JIS B 0209-1982.
Fine pitch thread sizes correspond to the appendix of JIS B 0211-1982.
*Corresponds to the appendix 2 of JIS B 0209-1982.
※Size abolished by JIS.

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELSS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表(インサートねじ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR SCREW THREAD INSERT)

一般ねじ用はP.860を参照下さい。For general screw thread : Please refer to p.860

メートル並目ねじ Metric Coarse screw threads (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
M 2 × 0.4 (2.520)	2.09	2.18	2.15
2.5 × 0.45 (3.085)	2.6	2.69	2.65
2.6 × 0.45 (3.185)	2.7	2.79	2.75
3 × 0.5 (3.650)	3.11	3.2	3.15
4 × 0.7 (4.909)	4.16	4.29	4.25
5 × 0.8 (6.039)	5.18	5.33	5.25
6 × 1 (7.300)	6.22	6.4	6.3
8 × 1.25 (9.624)	8.28	8.48	8.4
10 × 1.5 (11.948)	10.33	10.56	10.45
12 × 1.75 (14.274)	12.38	12.64	12.5
14 × 2 (16.598)	14.44	14.73	14.6
16 × 2 (18.598)	16.44	16.73	16.6
18 × 2.5 (21.248)	18.55	18.89	18.7
20 × 2.5 (23.248)	20.55	20.89	20.7
22 × 2.5 (25.248)	22.55	22.89	22.7
24 × 3 (27.898)	24.65	25.05	24.8
27 × 3 (30.898)	27.65	28.05	27.8
30 × 3.5 (34.547)	30.76	31.2	31

メートル細目ねじ Metric Fine screw threads (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
M 10 × 1 (11.300)	10.22	10.4	10.3
10 × 1.25 (11.624)	10.28	10.48	10.4
12 × 1.25 (13.624)	12.28	12.48	12.4
12 × 1.5 (13.948)	12.33	12.56	12.5
14 × 1.5 (15.948)	14.33	14.56	14.5
16 × 1.5 (17.948)	16.33	16.56	16.5
18 × 1.5 (19.948)	18.33	18.56	18.5
20 × 1.5 (21.948)	20.33	20.56	20.5
20 × 2 (22.598)	20.44	20.73	20.6
22 × 1.5 (23.948)	22.33	22.56	22.5
24 × 1.5 (25.948)	24.33	24.56	24.5
24 × 2 (26.598)	24.44	24.73	24.6
27 × 1.5 (28.948)	27.33	27.56	27.4
30 × 1.5 (31.948)	30.33	30.56	30.5

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse screw threads (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
No. 2 - 56UNC (2.773)	2.28	2.44	2.35
No. 3 - 48 (3.202)	2.63	2.83	2.75
No. 4 - 40 (3.670)	2.99	3.18	3.1
No. 5 - 40 (4.000)	3.31	3.52	3.4
No. 6 - 32 (4.536)	3.68	3.87	3.75
No. 8 - 32 (5.197)	4.33	4.52	4.45
No. 10 - 24 (6.201)	5.06	5.28	5.2
No. 12 - 24 (6.861)	5.72	5.92	5.8
1/4 - 20 (8.000)	6.63	6.86	6.75
3/16 - 18 (9.771)	8.25	8.48	8.4
3/8 - 16 (11.587)	9.87	10.12	10
7/16 - 14 (13.469)	11.51	11.78	11.65
1/2 - 13 (15.238)	13.13	13.39	13.3
9/16 - 12 (17.038)	14.74	15.05	14.9
5/8 - 11 (18.875)	16.38	16.67	16.5
3/4 - 10 (22.350)	19.6	19.9	19.8
7/8 - 9 (25.891)	22.84	23.16	23
1 - 8 (29.524)	26.09	26.46	26.3

ユニファイ細目ねじ Unified Fine screw threads (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
No. 4 - 48UNF (3.532)	2.96	3.15	3.05
No. 6 - 40 (4.330)	3.65	3.81	3.75
No. 8 - 36 (5.083)	4.33	4.49	4.4
No. 10 - 32 (5.857)	5	5.18	5.1
No. 12 - 28 (6.665)	5.67	5.89	5.8
1/4 - 28 (7.528)	6.55	6.72	6.65
5/16 - 24 (9.313)	8.17	8.35	8.25
3/8 - 24 (10.900)	9.76	9.93	9.85
7/16 - 20 (12.762)	11.39	11.58	11.5
1/2 - 20 (13.350)	12.98	13.17	13.1
9/16 - 18 (16.121)	14.58	14.8	14.7
5/8 - 18 (17.708)	16.18	16.38	16.3
3/4 - 16 (21.112)	19.4	19.6	19.5
7/8 - 14 (24.582)	22.62	22.84	22.7
1 - 12 (28.150)	25.86	26.11	26

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll taps) (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小~最大(ひっかかり率%) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio:%)	
		2.31 ~ 2.33 (100 ~80)	2.84 ~ 2.87 (100 ~80)
M 2 × 0.4 (2.520)	2	2.31 ~ 2.33 (100 ~80)	
2.5 × 0.45 (3.085)	2	2.84 ~ 2.87 (100 ~80)	
2.6 × 0.45 (3.185)	2	2.94 ~ 2.97 (100 ~80)	
3 × 0.5 (3.650)	3	3.39 ~ 3.43 (100 ~80)	
4 × 0.7 (4.909)	4	4.54 ~ 4.58 (100 ~85)	
5 × 0.8 (6.039)	4	5.61 ~ 5.66 (100 ~85)	
6 × 1 (7.300)	4	6.75 ~ 6.81 (100 ~85)	

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小~最大(ひっかかり率%) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio:%)	
		8.93 ~ 9.01 (100 ~85)	11.11 ~ 11.17 (100 ~90)
8 × 1.25 (9.624)	5	8.93 ~ 9.01 (100 ~85)	
10 × 1.5 (11.948)	5	11.11 ~ 11.17 (100 ~90)	
10 × 1.25 (11.624)	5	10.93 ~ 11.01 (100 ~85)	
12 × 1.75 (14.274)	5	13.28 ~ 13.35 (100 ~90)	
12 × 1.5 (13.948)	5	13.11 ~ 13.17 (100 ~90)	
12 × 1.25 (13.624)	5	12.93 ~ 13.01 (100 ~85)	



PAGE

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART	871
ねじ用限界ゲージ LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS	873
標準ねじゲージ STANDARD SCREW THREAD GAUGES	877
管用平行ねじゲージ LIMIT GAUGES FOR PARALLEL PIPE THREADS	877
管用テーパねじゲージ(英式) GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS	879
(NPT) 管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPT)	880
(NPTF) 管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPTF)	881
限界プレーンゲージ PLAIN LIMIT GAUGES	882
基準ゲージ STANDARD GAUGES / MASTER GAUGES	882
ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS	883 ~ 884
在庫一覧表 GAUGES STOCK LIST	885 ~ 967
校正証明書 CALIBRATION CERTIFICATE	971

ゲージの材料にはコバルトを含有するものがあります。
There are some gauges which include cobalt.

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合がございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

ドリル
DRILL

タップ
TAP

ゲージ
GAUGES

SELECTION
CHART
選定表

丸
ダイス
ROUND
DIES

滑
造
工
具
SLIDING
DIES

各種
品
目
OTHER
PRODUCTS

素
子
ANODE

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS

ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS

管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER

内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS

インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES

標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS

管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES

限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES

基準リング
ゲージ

WEAR CHECKING POINT
SCREW RING GAUGES

摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用
限界ゲージ

測定したいねじ Screw thread to be gauged				ゲージ Gauges			
測定するねじの種類 Classification of screw thread		おねじ or めねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page	
メートル Metric screw threads	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	M	おねじ External thread	LG	GR, NR	4h	P.919
						6h, 6g	P.909
						6h, 6g (左) (Left)	P.917
		めねじ Internal thread	LG	GPNP	5H	P.919	
					6H, 5H	P.909	
					6H, 5H (左) (Left)	P.917	
	TIN-LG	GPNP (コーティング: TiN) TiN Coating	6H	P.936			
			DLC-LG	GPNP (コーティング: DLC) DLC Coating	6H	P.939	
			おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	1	P.905
	2	P.885					
	3	P.908					
	2 (左) (Left)	P.903					
	従来JIS Previous JIS	M	めねじ Internal thread	LG	GPIR, GPWR	1	P.905
						2	P.885
						3	P.908
						2 (左) (Left)	P.903
GP (材質: 粉末ハイス) Powder HSS(XPM)		2	P.966				
		GP (材質: 超硬) Carbide	2	P.966			
			TIN-LG	GPIR, GPWP (コーティング: TiN) TiN Coating	2	P.935	
		DLC-LG	GPIR, GPWP (コーティング: DLC) DLC Coating	2	P.938		
メートルめっき前用 Metric screw threads before plating	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	GPNP	6H + 0.03	P.924
	従来JIS Previous JIS	M	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2 - 0.03	P.922
			めねじ Internal thread	LG	GPIR, GPWP	2 + 0.03	P.922
メートル内径用 Metric screw threads for minor diameter	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	PP	6H	P.945
	従来JIS Previous JIS	M	めねじ Internal thread	LG	IM, WM	2	P.944
ユニファイ Unified inch screw threads	JIS	UNC UNF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR*1	3A	P.929
						2A	P.925
	ANSI/ASME	UNEF UN UNS	めねじ Internal thread	LG	GPIR, GPWP*1	3B	P.929
						2B	P.925

*1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。

*1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2" .

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

測定したいねじ Screw thread to be gauged			ゲージ Gauges				
測定するねじの種類 Classification of screw thread		おねじorめねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page	
ユニファイ(UNJ) Unified inch screw threads (UNJ Thread form)	ANSI/ASME	UNJC UNJF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR ^{※1}	3A	P.931
			めねじ Internal thread	TIN-LG	GPIP, GPWP ^{※1} (コーティング: TiN) TiN Coating	3B	P.937
ウィット Whitworth screw threads	従来JIS Previous JIS	W	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.932
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2(左)(Left)	P.933
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2(左)(Left)	P.933
ミシン Screw threads for sewing machines	従来JIS Previous JIS	SM	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.934
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2	P.934
メートルインサートねじ Metric insert screw threads	—	M	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2	P.948
ユニファイインサートねじ Unified insert screw threads	—	UNC UNF	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2B	P.949
		UNJC UNJF	めねじ Internal thread	TIN-HL-LG	GPWP (コーティング: TiN) TiN Coating	3B	P.950
管用テーパ Taper pipe threads	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	R	おねじ External thread	TG	R	—	P.958
		Rc	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.958
	従来JIS ^{※2} Previous JIS	PT	おねじ External thread	TG	PT	—	P.957
		PT	めねじ Internal thread	TG	PT	—	P.957
管用平行 Parallel pipe threads	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	G	おねじ External thread	LG	GR, NR	A/B ^{※4} , A	P.943
			めねじ Internal thread	LG	GNP	—	P.943
		Rp	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.958
	従来JIS ^{※2} Previous JIS	PS	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	—	P.940
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	—	P.940
		PF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	A/B ^{※5} , A	P.941
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	A/B ^{※5} , B	P.942
	ANSI/ASME	NPT	おねじ External thread	TG	NPT	—	P.959
			めねじ Internal thread	TG	NPT	—	P.959
		NPTF	おねじ External thread	TG	NPTF	L1	P.960
めねじ Internal thread			TG	NPTF	L1	P.960	
管用テーパ(ANSI) ^{※3} Taper pipe threads	ANSI/ASME	NPT	おねじ External thread	TG	NPT	—	P.959
			めねじ Internal thread	TG	NPT	—	P.959
	ANSI	NPTF	おねじ External thread	TG	NPTF	L1	P.960
			めねじ Internal thread	TG	NPTF	L1	P.960

※1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
 ※2 : 旧英式の規格です。
 ※3 : 米式の規格です。
 ※4 : 通り側ゲージ (GR) はA級B級共用です。
 ※5 : 通り側ゲージ (GP, GR) はA級B級共用です。

※1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".
 ※2 : Old UK standard.
 ※3 : ANSI standard.
 ※4 : GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.
 ※5 : GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

ねじゲージシリーズ GAUGES

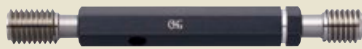
ねじ用限界ゲージ

Limit gauges for screw threads

LG

めねじ用

for Internal thread

通り側
GO side止り側
NO GO side

おねじ用

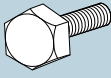

for External thread

止り側
NO GO side通り側
GO side

ねじ用限界ゲージは、ねじ規格と同じ等級に定められており、「ねじ」を通り側と止り側の2つの限界方式により検査します。従来のJISゲージ方式ではゲージの止り側には、使用の目的により工作用と検査用がありますが、ISO方式では類別がありません。製品ねじが通り側ゲージを定められたはめあい長さに対し無理なく手でねじ込み、ねじの全長にわたって通り抜け、止り側ゲージを無理なく手でねじ込み、どちらか側からもゲージが2回転(ANSIアメリカ規格では3回転以内)を超えてねじ込まなければそのねじは検査に合格となります。

Limit gauges for screw threads are graded in the same manner as screws. Screw threads are inspected according to two limits defined by GO and NO GO gauges. The Previous JIS gauge system provides two categories of NO GO gauges depending on the purpose of usage: machining and inspection. This classification is not used in the ISO system. Screw threads pass the inspection if the GO gauge, when screwed by hand without using excess force on the thread under test for the specified engagement length, goes over the entire thread length, and if the NO GO gauge, when screwed by hand without using excess force, enter on both sides by not more than two turns of thread (not more than three turns of thread in ANSI).

ねじ用限界ゲージの種類と記号 Symbols of Limit Gauges for Screw Threads

検査されるねじ Screw thread to be inspected		ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO		従来 JIS 規格のゲージ JIS	
		種 Gauge type	類 類	種 Gauge type	類 類
おねじ External thread 	有効径 Pitch diameter	通りねじリングゲージ GO screw ring gauge	GR	通りねじリングゲージ (工、検) GO screw ring gauge	GR
		止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	NR	工作用止りリングゲージ NO GO screw ring gauge for machine work 検査用止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge for inspection	WR IR
	外径 Major diameter	外径用通りリングゲージ Plain GO ring gauge for major diameter	PR 通 PR go	—	—
外径用止りリングゲージ Plain NO GO ring gauge for major diameter		PR 止 PR not-go	—	—	—
	外径用挟みゲージ Plain calliper gauge for major diameter	PC	—	工作用限界挟みゲージ Limit snap gauge for machine work 検査用限界挟みゲージ Limit snap gauge for inspection	WS IS
めねじ Internal thread 	有効径 Pitch diameter	通りねじプラグゲージ GO screw plug gauge	GP	通りねじプラグゲージ (工、検) GO screw plug gauge	GP
		止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge	NP	工作用止りプラグゲージ NO GO screw plug gauge for machine work 検査用止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge for inspection	WP IP
	内径 Minor diameter	内径用プラグゲージ Plain plug gauge for minor diameter	PP	工作用限界プラグゲージ Limit plug gauge for machine work 検査用限界プラグゲージ Limit plug gauge for inspection	WM IM



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

■点検用ゲージの種類と記号 Symbols of Gauges for Check

点検されるねじ用限界ゲージ Limit gauges for screw threads to be inspected	ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO		従来 JIS 規格のゲージ JIS	
	種 類 Gauge type	記 号 Symbol	種 類 Gauge type	記 号 Symbol
通りねじリングゲージ GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for GO screw ring gauge	GRGF	—	—
	止り点検プラグ NO GO check plug for GO screw ring gauge	GRNF	—	—
	—	—	通り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of GO side	GF
止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	—	—	—	—
	—	—	—	—
	—	—	—	—
摩耗点検プラグ Wear check plug for GO screw ring gauge	摩耗点検プラグ Wear check plug for GO screw ring gauge	GW	—	—
	—	—	通り側摩耗点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking wear of GO side	GW
	—	—	—	—
通り点検プラグ GO check plug for NO GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRGF	—	—
	止り点検プラグ NO GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRNF	—	—
	—	—	—	—
止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	—	—	—	—
	—	—	—	—
	—	—	—	—
摩耗点検プラグ Wear check plug for NO GO screw ring gauge	摩耗点検プラグ Wear check plug for NO GO screw ring gauge	NW	—	—
	—	—	工作用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for machine work	WF
	—	—	検査用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for inspection	IF

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用 限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS
管用平行 ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサート ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準 ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ

WEAR CHECK PLUG FOR GO SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじプラグゲージ

POWDER-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス ねじ用限界ゲージ

CARBIDE-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用 限界ゲージ

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

ねじゲージシリーズ GAUGES

■ おねじとおねじ用限界ゲージ・点検用ゲージの公差相互の関係位置説明図 Mutually related positions of external screw thread, limit gauge for external screw thread and gauge for checking explanation figure.

JIS (ISO 等級) おねじ 6g, 8g ねじ用の例
従来 JIS おねじ 2, 3 級 ねじ用の例

Example for JIS (ISO) 6g, 8g
Example for previous JIS class 2, 3 external thread

従来 JIS おねじ用ゲージ		おねじ の 外径 Major diameter of external thread	JIS (ISO) おねじ用ゲージ	
外径用ゲージ Gauge for major diameter			外径用ゲージ Gauge for major diameter	
検査用 挟みゲージ	限界 挟みゲージ	検査用 挟みゲージ	外徑用 リングゲージ	外徑用 リングゲージ
止り側 NO GO side	通り側 GO side	止り側 NO GO side	通り側 GO side	止り側 NO GO side
IS	WS	PC	PR	
外縁の基準寸法の位置 (Position of basic dimension of major diameter)				

外径用はさみゲージ
Plain calliper gauge for major diameter



外径用リングゲージ
Plain ring gauge for major diameter



通り
GO side
止り
NO GO side
※特殊品となります。
Special order item

従来 JIS おねじ用ゲージ (点検用ゲージを含む)					おねじ の有効径 Pitch diameter of external thread	JIS (ISO) おねじ用ゲージ (点検用ゲージを含む)								
有効径用ゲージ Gauge for pitch diameter						有効径用ゲージ Gauge for pitch diameter								
同右用 ゲージ I	ねじ 検査用 リング ゲージ	ねじ 検査用 リング ゲージ	ねじ 検査用 リング ゲージ	ねじ 検査用 リング ゲージ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ	リ ン グ ゲ ー ジ
IF	IR	WF	WR	GW	GF	GR	GR	GRGF	GRNF	GW	NR	NRGF	NRNF	NW
有効径の基準寸法の位置 (Position of basic dimension of pitch diameter)														

おねじ基準山形
basic profile of external
screw thread

図の中の許容域又は摩耗しろの図示は、それぞれ次の意味を示す。
The illustrations for the tolerance zone of wear margin in the above figures show the following:

- おねじの有効径又は外径公差
Tolerance on pitch diameter or major diameter of external thread
- 最小摩耗しろ
Minimum margin for wear
- ねじリングゲージ又は挟みゲージ及びリングゲージの公差
Tolerance on screw ring gauge, snap gauge or ring gauge
- ねじプラグゲージ又はプラグゲージの公差
Tolerance on screw plug or plug gauge

ISO ゲージ方式は、メートルねじ ISO 等級のねじにのみ適用されます。
ISO system for gauge applies only to Metric thread ISO class.

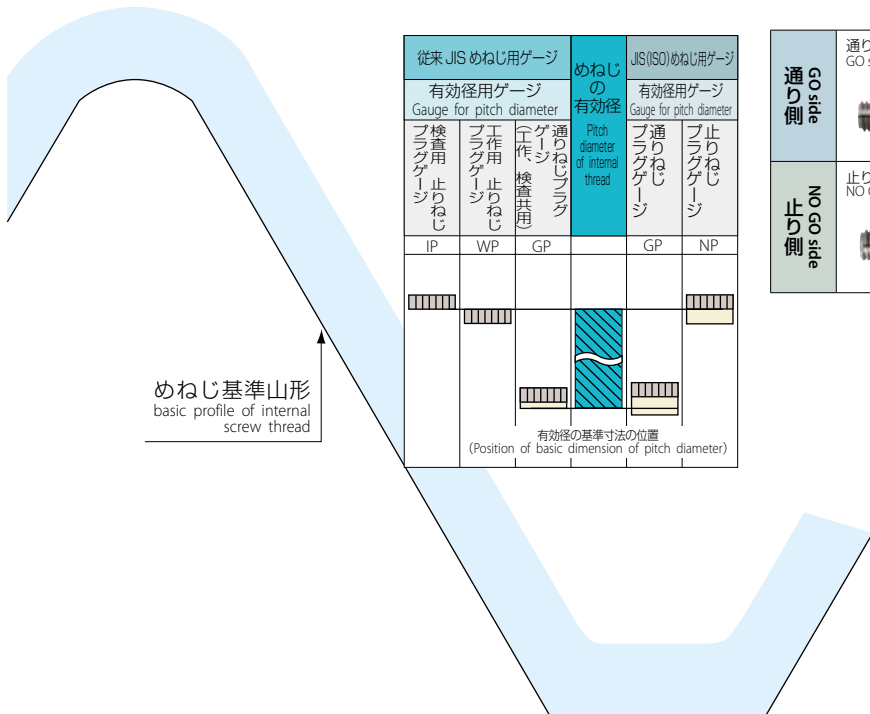
	GR	点検用ゲージ Check plug gauge for GO screw ring gauge	JIS (ISO 等級) // 従来 JIS	GRGF GRNF GF
通り側 GO side				
		摩耗点検用ゲージ Wear check plug for GO screw ring gauge		GW
止り側 NO GO side		点検用ゲージ Check plug gauge for NO GO screw ring gauge	JIS (ISO 等級) // 従来 JIS //	NRGF NRNF WF IF
		摩耗点検用ゲージ Wear check plug for NO GO screw ring gauge		NW

■めねじとめねじ用限界ゲージ・点検用ゲージの公差相互の関係位置説明図 Mutually related positions of internal screw thread, limit gauge for internal screw thread and gauge for checking explanation figure.

JIS (ISO 等級)めねじ 5H, 6H, 7H ねじ用の例
従来 JIS めねじ 2, 3 級 ねじ用の例

Example for JIS (ISO) 5H, 6H, 7H

Example for previous JIS class 2, 3 internal thread



GO side 通り側	通りねじプラグゲージ GO screw plug gauge	GP
NO GO side 止り側	止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge	JIS (ISO 等級) NP 従来 JIS WP 又は IP JIS (ISO): NP Previous JIS: WP or IP

内径用プレーンプラグゲージ Plain plug gauge for minor diameter	JIS (ISO 等級) PP 従来 JIS WM 又は IM JIS (ISO): PP Previous JIS: WM or IM
--	---

従来 JIS めねじ用ゲージ		めねじの内径	JIS (ISO 等級) めねじ用ゲージ	
内径用ゲージ Gauge for minor diameter			内径用ゲージ Gauge for minor diameter	
検査用 プラグゲージ 止り側	工作用 プラグゲージ 止り側	内径用プレーン プラグゲージ	検査用 プラグゲージ 通り側	工作用 プラグゲージ 通り側
IM	WM		PP	PP

内径の基準寸法の位置 (例)

図の中の許容域又は摩耗しろの図示は、それぞれ次の意味を示す。
The illustrations for the tolerance zone of wear margin in the above figures show the following:

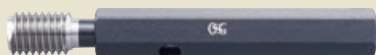
- めねじの内径公差
Tolerance on pitch diameter or minor diameter of internal thread
- 最小摩耗しろ
Minimum margin for wear
- ねじプラグゲージ又はプラグゲージの公差
Tolerance on screw plug or plug gauge

ISO ゲージ方式は、メートルねじ ISO 等級のねじにのみ適用されます。
ISO system for gauge applies only to Metric thread ISO class.

標準ねじゲージ

Standard screw thread gauges

SG



標準ねじゲージはねじの基準山形および基準寸法に正しく作られたゲージで、互いに無理なく遊びなくはめ合うねじプラグゲージとねじリングゲージを組とし、時にはリングゲージの内径に嵌合するめねじ下穴用栓ゲージが附属することがあります。標準ねじゲージは比較測定におけるマスターゲージとして使用する他、直接おねじやめねじにはめ合わせて検査する事もできます。一般には通りねじゲージの役割をさせ「間に合わせ」として用いますが、基準寸法との間にスキマ領域をもつメートルねじ2、3級に相当するものは正確な測定はできません。従ってこのゲージは高精度の少量のねじの検査に適します。

Standard screw thread gauges are constructed correctly to the basic thread and dimensions. One set of standard screw thread gauges comprises a screw thread plug gauge and a screw thread ring gauge that fit each other without using excess force and play. Some standard screw thread gauges include a plug gauge intended for internal thread pilot holes. This plug gauge fits the internal diameter of the ring gauge. Standard screw thread gauges can be directly fitted to external and internal threads for inspection, as well as for use as a master gauge in comparative measurement. They are commonly used as a substitute for a GO gauge. However, use of a standard screw thread gauge with class 2 or 3 metric screw threads, which have clearance allowances with respect to the basic dimensions, produces inaccurate measurements. Consequently, standard screw thread gauges are suitable for the inspection of high-precision threads in small quantities.

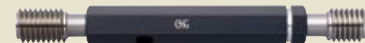
管用平行ねじゲージ

Limit gauges for parallel pipe threads

LG(G・PF・PS)

めねじ用

for Internal thread

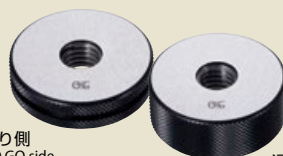


通り側
GO side

止り側
NO GO side

おねじ用

for External thread



止り側
NO GO side

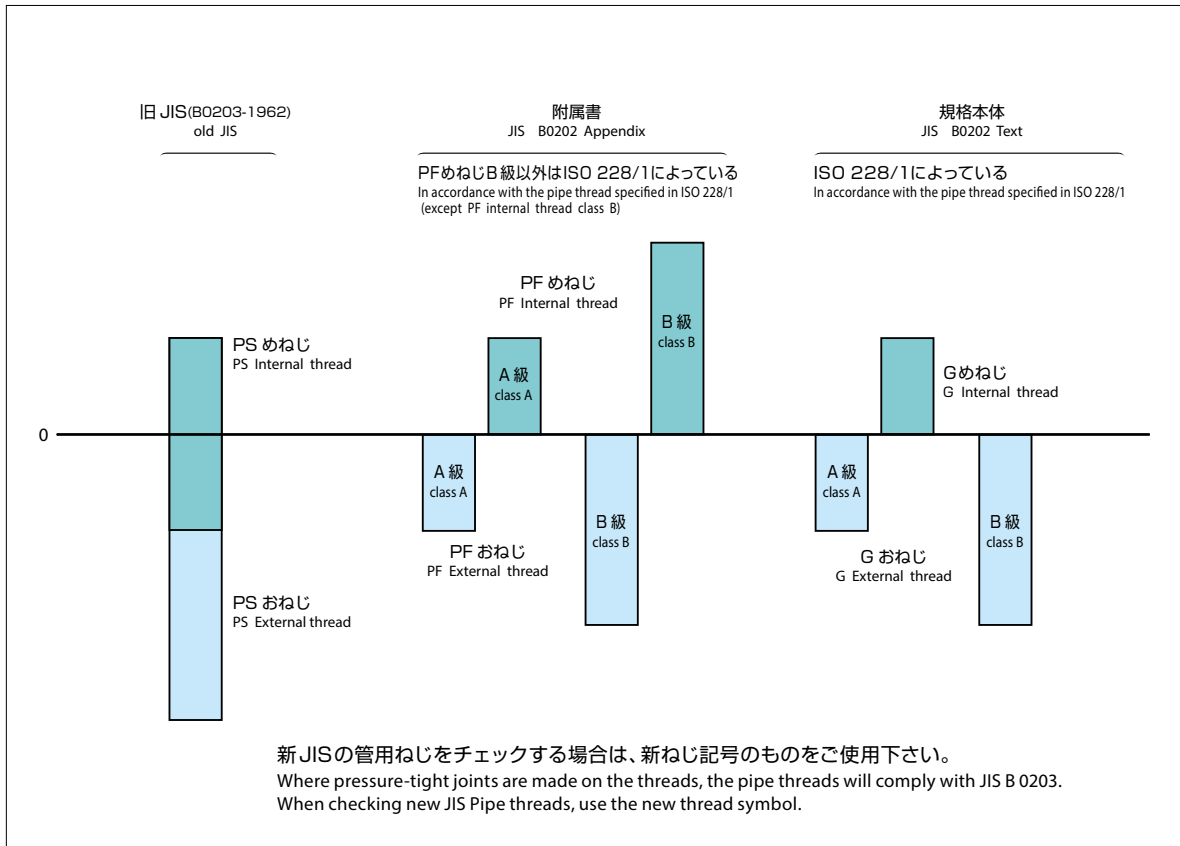
通り側
GO side

管用平行ねじは昭和41.9のJIS改正により、ISO化され従来のJIS B0203(耐密性を主目的とする)の外にJIS B0202(機械的結合を主目的とする)が新しく追加されました。これに従いねじゲージの規格も大幅に改正され、テーパねじに分類されたJIS B0253(PS)は耐密性を主目的とし、テーパおねじと平行めねじの組み合わせとなるため、ねじゲージはプラグゲージのみとなり、リングゲージはなくなりしました。一方機械的結合を主目的としたJIS B0254(PF)が制定されました。その後JIS B0202(管用平行ねじ)は昭和57年に改正されISO規格(ISO 228/1)の内容を規定したものを「規格本体」とし、ねじ記号を「G」で表わし、従来のJISにあった「PF」は「附属書」で規定しています。さらにJIS B0203(管用テーパねじ)もISO規格(ISO 7/1)の内容を規定したものを「規格本体」とし、ねじ記号を「R」、「Rc」、「Rp」で表わし、従来のJISにあった「PT」、「PS」は「附属書」で規定しています。

In September 1966, the JIS standard for parallel pipe threads was revised to incorporate ISO standards. As a result, JIS B 0202 (principally addressing mechanical joints) was added to the existing JIS B 0203 (principally addressing sealability). The revision involved radical amendments to the specifications for screw thread gauges. The JIS B 0253 (PS) for taper threads focused on sealability as a principal purpose. Since sealability is concerned with the combination of an external taper thread and a parallel internal thread, screw thread plug gauges survived while screw thread ring gauges were discontinued. Meanwhile, JIS B 2054 (PF) was established principally for mechanical joints. Subsequently, JIS B 0202 (Parallel pipe threads) was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 228/1, using the thread symbol "G," while "PF" used in the previous JIS edition is specified in the Appendix. Furthermore, the main text of JIS B 0203 (Taper pipe threads) also sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard.



■ 管用平行ねじにおける寸法位置関係図 Related positions of Parallel Pipe threads



■ 相違点 Difference

	附属書 JIS0202 Appendix	規格本体 JIS0202 Text
ねじ記号 Screw thread Symbol	PF	G
呼び範囲 Range of thread size	PF1/8 ~ PF12"	G1/16 ~ G6"
等級 Classes	おねじ、めねじ共 A 級、B 級がある Both external & internal thread are divided into classes A & B	おねじは A 級、B 級があるが、めねじには等級がない Only the external thread is divided into classes A & B
	呼び 1/8 ~ 6" のおねじ (A 級、B 級) 及びめねじ (A 級) は規定外事項であるが、その許容差は規格本体で規定するものと変っていない。 The tolerances of the external and internal threads of PF1/8 ~ 6" differ from the specifications in the Appendix, but they are the same as those specified in the Text.	

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は **P.971** を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

管用テーパねじゲージ※1

Gauges for taper pipe threads

TG (R・PT)



管用テーパねじの検査および、テーパねじにはめあう管用平行めねじの検査に使用されるねじゲージで、テーパねじプラグゲージとテーパねじリングゲージで1組となります。テーパめねじまたはテーパおねじの製作公差を検査するには、それぞれテーパねじプラグゲージの大径側端面と、テーパねじリングゲージの小径側端面の切欠きにより、テーパめねじまたはテーパおねじに手締めではめあわせるとき、管または管接手の末端が切欠き長さの範囲にあれば合格したものと判定します。管用テーパねじは昭和57年に改正され、ISO規格(ISO7/1)の内容を「規格本体」で規定し、ねじ記号は「R」、「Rc」、「Rp」で表し、「PT」、「PS」は従来のJISにあった「附属書」で規定しています。新JISの管用ねじをチェックする場合は、新ねじ記号のものをご使用下さい。

Gauges for taper pipe threads are used to inspect taper pipe threads and parallel pipe internal threads that fit taper threads. A taper thread plug gauge and a taper thread ring gauge form a pair of gauges for taper pipe threads. To inspect the manufacturing tolerance for an internal taper thread or external taper thread, the notch in the large end of a taper thread plug gauge or the small end of a taper thread ring gauge is referred to. When a taper thread plug or ring gauge is screwed up into or on an internal or external taper thread by hand, the pipe or pipe fitting passes the inspection if its end is within the range defined by the notch. The JIS standard for taper pipe threads was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard. To inspect pipe threads specified in the revised JIS, gauges that bear the new thread symbols should be used.

※1：旧英式の規格です。 ※1：Old UK standard.

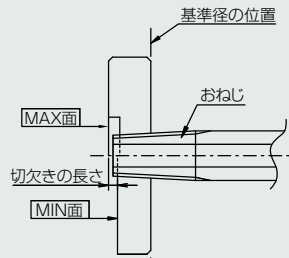
JIS B0203-1982

規格本体のねじ	テーパおねじ : R
	テーパめねじ : Rc
	平行めねじ : Rp
附属書のねじ	テーパおねじ : PT
	テーパめねじ : PT
	平行めねじ : PS

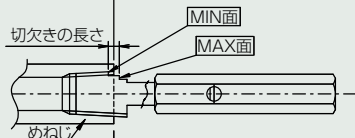
Symbol specified in Text	External taper thread :R
	Internal taper thread :Rc
	Internal parallel thread :Rp
Symbol specified in Appendix	External taper thread :PT
	Internal taper thread :PT
	Internal parallel thread :PS

ねじとテーパねじゲージ関係図 (R) Relationship of Taper threads and Gauges(R)

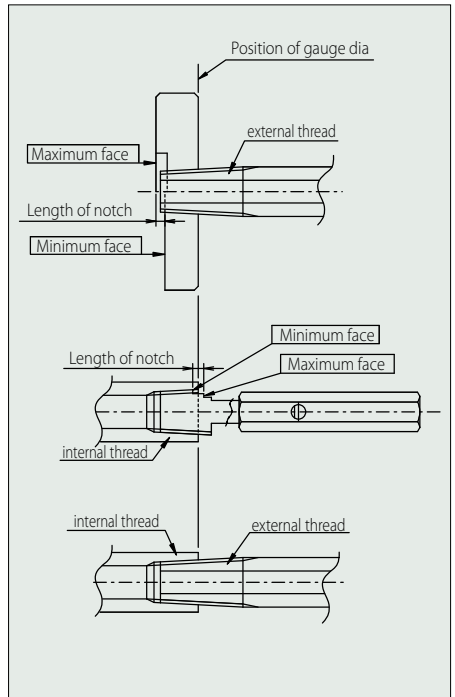
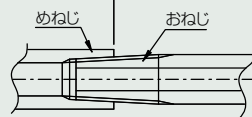
●おねじの判定 Inspection of external thread



●めねじの判定 Inspection of internal thread



●おねじとめねじの組み合わせ External and internal thread combined



管用テーパねじゲージ※2 Gauges for ANSI taper pipe threads TG (NPT)



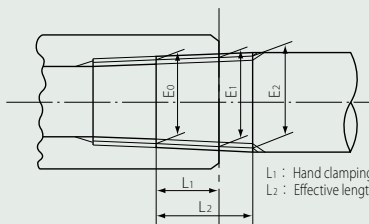
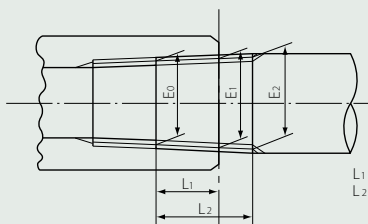
アメリカ規格(ANSI)による管用テーパねじゲージで、耐密性の必要な一般部品の管用テーパねじ(NPT)の検査に使用します。
NPTゲージには切欠きのあるもの、ないものなどいろいろなゲージ規格がありますが、ねじプラグゲージ、ねじリングゲージとも3段切欠き付のタイプ(L-1)が一般的です。3段切欠きの使い方は、検査するテーパねじが基準寸法であるとき、おねじとめねじの管端がゲージ中央の切欠け(BASIC)の位置に静止するように設けてあり、他の2つの切欠きは、許容寸法の最大および最小を示しています。

Gauges for ANSI taper pipe threads (NPT) are used to inspect taper pipe threads (NPT) in general sealable parts. Various gauge specifications are in use for NPT gauges, some of which have notches, while others do not. Commonly used thread plug and ring gauges are provided with three-step notches (L-1). If the inspected taper thread conforms to the standard dimensions, the pipe end stops at the BASIC position, which is the middle notch on the gauge. The other two notches indicate the maximum and minimum allowed dimensions.

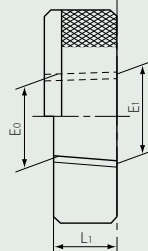
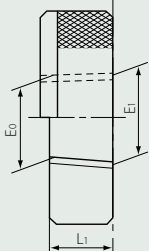
※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

ねじとテーパねじゲージ関係図 Relationship of Taper threads and Gauges

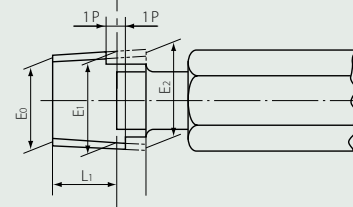
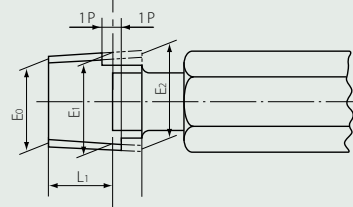
●おねじとめねじの組み合わせ External and Internal thread combined



●L₁ リングゲージ L₁ Ring gauge



●L₁ プラグゲージ L₁ Plug gauge



ねじゲージシリーズ GAUGES

管用テーパねじゲージ※2 Gauges for ANSI taper pipe threads TG (NPTF)



アメリカ規格 (ANSI) による管用テーパねじゲージで、船舶、自動車、航空機などの燃料や油配管の結合に使用され、シール材を使用しないドライシールで、耐密性を保つようになっています。ゲージを使用したとき、L1-プラグとL1-リングで、おねじ・めねじの手締め長さ(L1)を検査し、L3-プラグとL2-リングで、おねじ・めねじのレンチ締め長さ(L3とL2-L1)を検査します。そして、2つのゲージL1-プラグとL3-プラグ又はL1-リングとL2-リングの切欠きの関係位置を1/2回転以下にすることにより、製品のテーパ度の保証をします。

※L1は標準在庫品ですが、L2、L3は受注品扱いとなります。

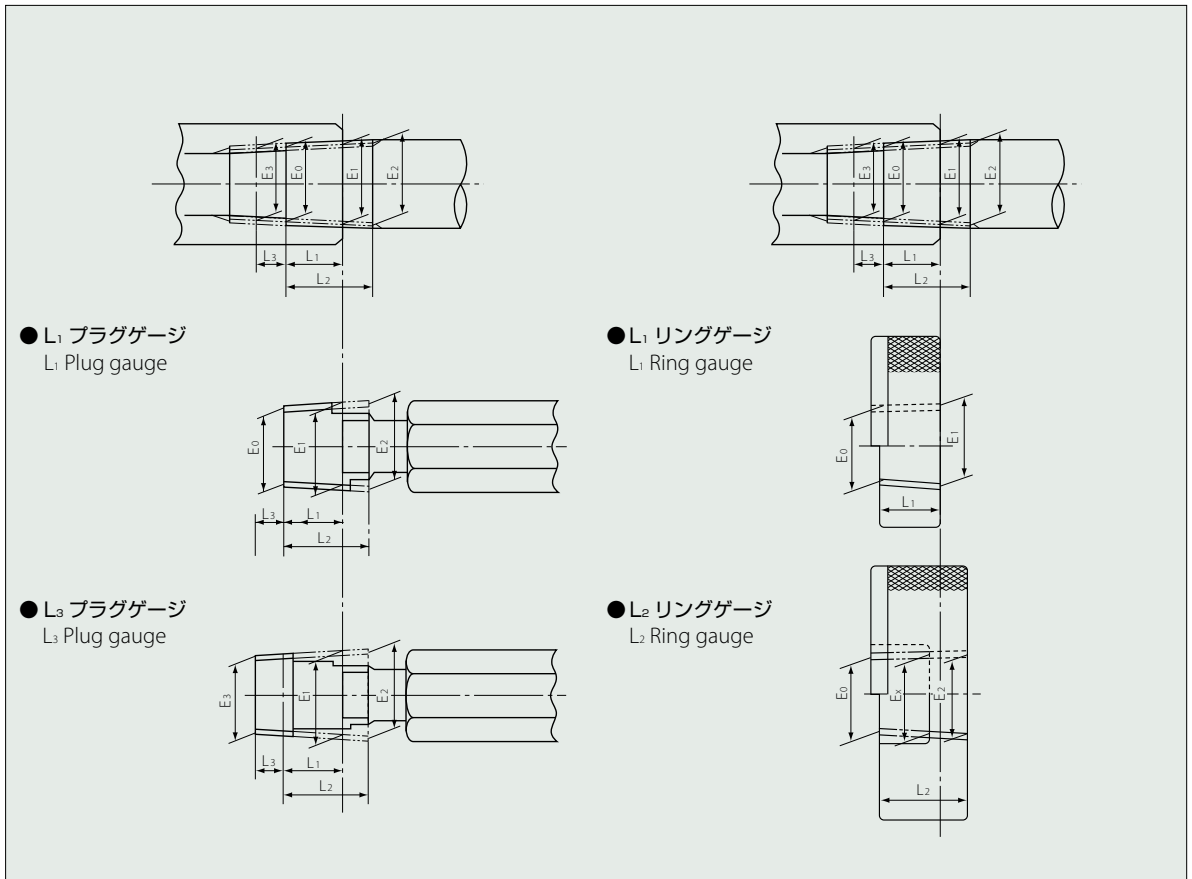
Gauges for ANSI taper pipe threads (NPTF) are intended for threads used to join fuel or oil pipes in ships, automobiles, aircraft and etc. These threads are designed to achieve dry seal joints without using a sealing material. L1 plug and L1 ring are used to inspect the hand-tight length (L1) of external and internal threads. L3 plug and L2 ring are used to check the wrench-tight length (L3 and L2-L1) of external and internal threads. When the positional relationship of the notches of two gauges, L1 and L3 plugs, or L1 and L2 rings, is not more than a half turn, the degree of taper of the product is guaranteed.

※ We offer L1 gauges as standard stocked items. L2 and L3 gauges are made to order.

※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

NPTF ゲージ	手締め部分 を検査	L ₁ ねじプラグゲージ
		L ₁ ねじリングゲージ
	レンチ締め 部分を検査	L ₃ ねじプラグゲージ
		L ₂ ねじリングゲージ

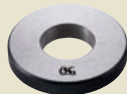
NPTF gauge	inspection of handclamping length	L ₁ Plug gauge
		L ₁ Ring gauge
	inspection of wrench clamping length	L ₃ Plug gauge
		L ₂ Ring gauge



限界プレーンゲージ

Plain limit gauges

PG



通り側
GO side



止り側
NOT GO side

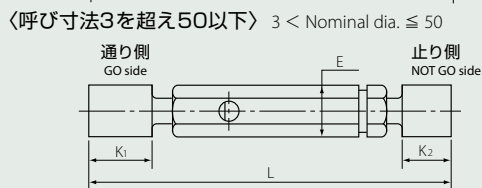
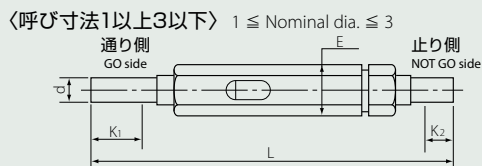
限界プレーンゲージは、穴又は軸の寸法検査に用いるゲージで、一般にプラグゲージ・リングゲージ・挟みゲージが多く用いられます。プラグゲージは通常呼び1mmから120mmまでの穴に用います。呼び1mmから50mmまでは、通り側、止り側が、ハンドルの両端につく両頭形の形状となっています。呼び50mmを超えるものは、通り側、止り側が別々になっている単頭形の形となっており、止り側には識別みぞが設けてあります。ご指定により空気抜き穴を設けます。
※リングゲージは特殊品となります。

Plain limit gauges are used to inspect hole or shaft dimensions. Plug, ring and caliper gauges are commonly used. Plug gauges are usually used with holes 1 mm to 120 mm in nominal diameter. For holes 1 mm to 50 mm in nominal diameter, gauges with a GO end and a NO GO end attached to a handle (double-head type) are used. For holes exceeding 50 mm in nominal diameter, separate GO and NO GO gauges (single-head type) are used. NO GO gauges are provided with an identifying groove. A bleeder hole could be bored in these gauges upon request.

※ Ring gauges: special order item

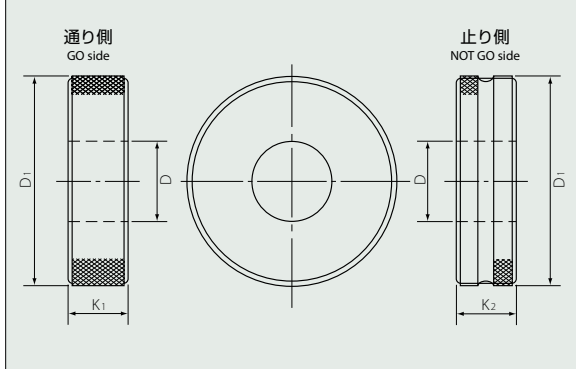
限界プラグゲージの形状

Shapes and Dimensions of Limit Plug Gauges



限界リングゲージの形状

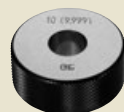
Shapes and Dimensions of Limit Ring Gauges



基準ゲージ

Standard gauges

PG-M
RG-M



マスターリングゲージ
Master ring gauges



マスタープラグゲージ
Master plug gauges

ゲージや比較測定器(シリンダゲージ、指針測微器、空気マイクロメータ、ダイヤルゲージ)を利用した測定機器などの寸法設定および点検管理の寸法基準として用いるゲージです。基準ゲージはマスタープラグゲージとマスターリングゲージがあり、製品(部品)に対して、直接使用しないことになっています。

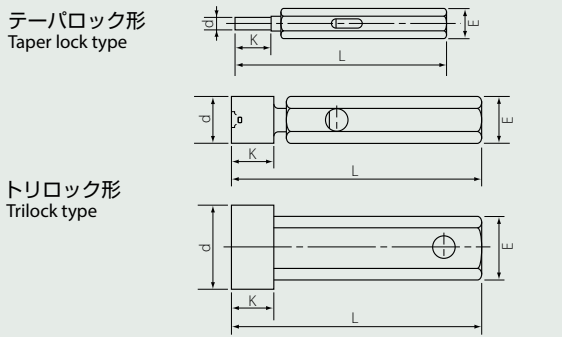
※ PG-Mは特殊品となります。

Standard gauges are used as a reference for dimensioning and maintenance of other gauges and comparators (cylinder gauges, microindicators, air micrometers, and dial gauge-based measuring instruments). Standard gauges include master plug and master ring gauges. These gauges are not to be directly used with products (parts).

※ PG-M: special order item

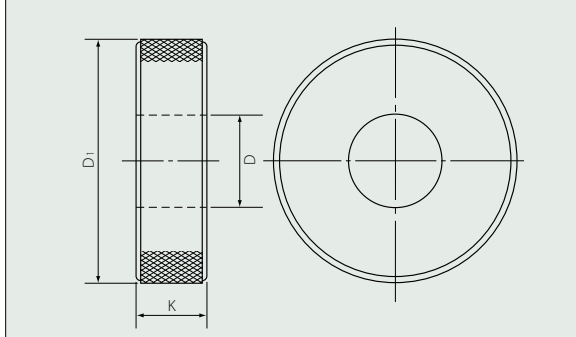
マスタープラグゲージの形状

Shapes and Dimensions of Master Plug Gauges



マスターリングゲージの形状

Shapes and Dimensions of Master Ring Gauges



ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
メートルねじ Metric screw threads	M	JIS B 0205 JIS B 0209 JIS B 0207 ^{*1} JIS B 0211 ^{*1}	60°	1 ~ 355	4H, 5H, 6H, 7H 4h, 6h, 6g, 8g	JIS B 0251
ミニチュアねじ Miniature screw thread	S	JIS B 0201		0.3 ~ 1.4	3G5, 3G6, 4H5 4H6, 5h3	—
ユニファイねじ(並目) Unified coarse screw threads	UNC	JIS B 0206 JIS B 0210		No.1 ~ 4"	3B, 2B, 1B 3A, 2A, 1A	JIS B 0255
ユニファイねじ(細目) Unified fine screw threads	UNF	JIS B 0208 JIS B 0212		No.0 ~ 1½		
ユニファイねじ Unified thread (ANSI standard)	UNC/UNRC	ANSI/ASME B1.1		No.1 ~ 4"		ANSI B1.2
	UNF/UNRF					
	UNEF/UNREF					
	UNS/UNRS					
4, 6, 8, 12, 16, 20, 28, 32UN/UNR		5/16 ~ 6		ANSI/ASME B1.2		
ユニファイねじ Unified thread	UNJC	SAE AS 8879D ISO 3161 ASME B1.15		0.073 ~ 4	3B, 3A 2B, 2A	NBS HAND BOOK H28
	UNJF		0.060 ~ 1.5			
	UNJEF		0.216 ~ 1.6875			
	8UNJ		1.0625 ~ 4			
	12UNJ		0.625 ~ 6			
	16UNJ		0.4375 ~ 6			
ウィットねじ(並目) Whitworth coarse screw thread	W	JIS B 0206 ^{*2}	¼ ~ 6	2級, 3級, 4級 Class2, Class3, Class4	JIS B 0257 ^{*1}	
ウィットねじ(細目) Whitworth fine screw thread		JIS B 0208 ^{*2}	9.5 ~ 150		JIS B 0258 ^{*1}	
管用平行ねじ Parallel pipe threads	G	JIS B 0202	55°	⅓ ~ 6	おねじ-A級, B級 External thread-Class A, Class B	JIS B 0254
厚鋼電線管ねじ Screw threads for thick steel conduits	PF	JIS B 0202 附属書 Appendix		⅓ ~ 12	A級, B級 Class A, Class B	JIS B 0254 附属書 Appendix
薄鋼電線管ねじ Screw threads for thin steel conduits	CTG	JIS C 8305 附属書 Appendix		16 ~ 104	—	—
管用平行ねじ(アメリカ) Straight pipe thread (USA)	NPSM	ANSI/ASME B1.20.1	60°	⅓ ~ 4	2B, 2A	ANSI/ASME B1.20.1
				⅓ ~ 6		
	NPSL	ANSI/ASME B1.20.7		⅓ ~ 12	—	
	NPSH	ANSI B1.20.3.1.20.4		½ ~ 4		
ドライシール管用平行ねじ(アメリカ) Parallel pipe threads (USA) (Dryseal)	NPSF	ANSI B1.20.3.1.20.4	⅓ ~ 1	—	ANSI B1.20.5	
管用平行ねじ(イギリス) Pipe threads (UK)	G	BS 2779	55°	⅓ ~ 6	おねじ-A級, B級 External thread-Class A, Class B	—
メートル台形ねじ Metric trapezoidal screw threads	Tr	JIS B 0216 B 0217 B 0218 ^{*1}	30°	8 ~ 300	7H, 8H, 7e, 8c	—
30度台形ねじ Trapezoidal screw thread (30°)	TM	JIS B 0216 : 1980 附属書 Appendix		10 ~ 300	—	
29度台形ねじ Trapezoidal screw thread (29°)	TW	JIS B 0222 ^{*1}	29°	10 ~ 100	—	—
アクメねじ(アメリカ) ACME threads (USA)	ACME	ANSI/ASME B1.5		¼ ~ 5	4G, 3G, 2G 4C, 3C, 2C	ANSI B1.5
スタブアクメねじ(アメリカ) Stub ACME threads, short (USA)	STUB ACME	ANSI/ASME B1.8		—	—	ANSI B1.8
バットレスねじ(アメリカ) Buttress screw threads (USA)	BUTT	ANSI B1.9	7° × 45°	½ ~ 24	Class3, Class2	ANSI B1.9
自転車ねじ(一般用) Bicycle threads (General purpose)	BC	JIS B 0225	60°	⅓ ~ 1⅓	—	JMAS 4002
自転車ねじ(スポーク用) Bicycle threads (for spokes)				1.8 ~ 4		
ミシン用ねじ Screw threads for sewing machines	SM	JIS B 0226 ^{*1}	⅓ ~ 1⅓	1級, 2級, 3級 Class1, Class2, Class3	—	
カメラの三脚取付ねじ Screw threads for Tripod Connections for Cameras	U	JIS B 7103	¼, ⅓	—	—	
写真レンズ付属品取付ねじ Screw threads for Engagement of Accessories to Lens Front	M	JIS B 7111	13.5 ~ 95	—	—	
内燃機関用スパークプラグねじ Screw threads for Spark Plugs for Internal Combustion Engines	M	JIS B 8031	10S, 12S, 14S	—	—	

ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

■ 平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
植込みボルト Stud Bolts	STUD	JIS B 1173	60°	4 ~ 20	—	—
自動車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for automobiles	V	JIS D 4207 附属書 Appendix		5 ~ 20		
自動車用タイヤバルブステムねじ Tire valve threads for automobiles	TV	JIS D 4208*1		5 ~ 12		
自転車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for bicycles	CTV	JIS D 9422 附属書 Appendix	—	5 ~ 8	—	JMAS 4002
電球類の口金、受金用ねじ Screw threads for electric lamps	E	JIS C 7709	—	5 ~ 40	—	—
給水栓取付ねじ Screw threads for Faucets and Ball Taps	—	JIS B 2061	55°	13, 20, 25	—	—
鋼線ドラム用口金ねじ Plugs and flanges for steel drums	G	JIS Z 1604 附属書 Appendix		3/4, 2		

■ テーパーねじ Taper thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	テーパ Taper	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
管用テーパねじ Taper pipe external threads	R, RC (テーパめねじ) Rp (平行めねじ)	JIS B 0203	55°	1/16 ~ 6	—	JIS B 0253
	PT, PS (平行めねじ)	JIS B 0203 附属書 Appendix		1/8 ~ 12		JIS B 0253 附属書 Appendix
管用テーパねじ (ISO) Taper pipe threads (ISO)	R	ISO7-1	—	1/16 ~ 6	—	ISO7-2
管用テーパねじ (イギリス) Taper pipe threads (UK)	R, RC (テーパめねじ) Rp (平行めねじ)	BS 21	—	1/16 ~ 6	—	BS 21
管用テーパねじ (アメリカ) Taper pipe threads (USA)	NPT	ANSI/ASME B1.20.1	60°	1/16 ~ 24OD	1/16	ANSI/ASME B1.20.1
	NPTR			1/2 ~ 4		
ドライシール管用テーパねじ (アメリカ) Taper pipe threads (USA) (Dryseal)	NPTF	ANSI B1.20.3, 1.20.4	60°	1/16 ~ 3	—	ANSI B1.20.5
	PTF-SAE SHORT					
管用テーパねじ (航空機) Aeronautical National Form taper pipe threads	ANPT	SAE AS71051B	—	—	—	SAE AS71051B
カメラ用リリース取付ねじ Screw threads for Shutter Cable Release Tips and Sockets for Cameras	—	JIS B 7104	—	3.4	28°	—
人造黒鉛電極接続用のねじ Screw threads for artificial graphite electrodes	—	JIS R 7201	—	3T ~ 24T	1/3	JIS R 7202
継目なし鋼製高圧ガス容器弁取付部ねじ Screw threads for Seamless Steel Gas Cylinders	—	JIS B 8241	—	V1, V2, V3	—	—
溶解アセチレン容器弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Dissolved Acetylene Gas Cylinders	—	JIS B 8244 附属書 Appendix	55°	39	3/16	JIS B 8244~6 解説 Explanation
液化石油ガス容器弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Liquefied Petroleum Gas Cylinders	—	JIS B 8245 附属書 Appendix		V1, V2		
高圧ガス容器弁取付部ねじ Screw threads for Valves for High Pressure Gas Cylinders	—	JIS B 8246		V1, V2, V3		
ガス容器ねじ (イギリス) Screw threads for Transportable gas container valves (UK)	—	BS 341:Part1, 2	—	0.6 ~ 1.25	1/5.625, 1/8	BS 341:Part1, 2
API 油井用鋼管ねじ (アメリカ) API Casing, Tubing, Line Pipe Threads (USA)	LP	API Std 5B	60°	1/8 ~ 20D	1/16	API Std 5B
	CSG			4 1/2 ~ 20		
	TBG			1.050 ~ 4 1/2		
	UP TBG		3° × 10°	4 1/2 ~ 13 3/8	1/16	
	Buttress CSG		6° × 6°	16 ~ 20	1/2	
Ex. Li. CSG	—	—	5 ~ 7 5/8	1/8	—	
API TOOL JOINT ねじ (アメリカ) API Rotary Shouldered Connection Threads (USA)	NC	API Spec 7	60°	23 ~ 77	1/4, 1/6	API Spec 7
	REG			2 3/8 ~ 8 5/8		
	IF			2 3/8 ~ 5 1/2	1/6	
	FH			3 1/2 ~ 6 5/8	1/4, 1/6	
				—	—	

※1:すでに廃止となっている規格です。

※2:本規格中、該当のねじに関する規格のみすでに廃止となっています。

※1: A standard that has been abolished.

※2: In this standard, only the standard corresponding to the screw thread has been abolished.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

SELECTION
CHART
選定表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS

ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS

管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER

内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS

インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES

標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS

管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES

限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES

基準リング
ゲージ

WORKING GAUGE FOR
SCREW RING GAUGES

摩擦点検ねじ
プラグゲージ

POWER-HOLD GAUGES
FOR SCREW THREADS

粉末ハイス
なし限界ゲージ

CARRIES LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1 × 0.25	2	30050 ¥50,400	2	30051 ¥50,400	2	30052 ¥25,200	2	30053 ¥25,200	2	30054 ¥25,200	2	30057 ¥50,400	2	30058 ¥50,400	2	30059 ¥50,400
M 1 × 0.2	2	30060 ¥55,200	2	30061 ¥55,200	2	30062 ¥27,600	2	30063 ¥27,600	2	30064 ¥27,600	2	30067 ¥55,200	2	30068 ¥55,200	2	30069 ¥55,200
M 1.1 × 0.25	2	30080 ¥47,400	2	30081 ¥47,400	2	30082 ¥23,700	2	30083 ¥23,700	2	30084 ¥23,700	2	30087 ¥47,400	2	30088 ¥47,400	2	30089 ¥47,400
M 1.1 × 0.2	2	30090 ¥54,600	2	30091 ¥54,600	2	30092 ¥27,300	2	30093 ¥27,300	2	30094 ¥27,300	2	30097 ¥54,600	2	30098 ¥54,600	2	30099 ¥54,600
M 1.2 × 0.25	2	30110 ¥43,600	2	30111 ¥43,600	2	30112 ¥21,800	2	30113 ¥21,800	2	30114 ¥21,800	2	30117 ¥43,600	2	30118 ¥43,600	2	30119 ¥43,600
M 1.2 × 0.2	2	30120 ¥53,400	2	30121 ¥53,400	2	30122 ¥26,700	2	30123 ¥26,700	2	30124 ¥26,700	2	30127 ¥53,400	2	30128 ¥53,400	2	30129 ¥53,400
M 1.4 × 0.3	2	30130 ¥36,800	2	30131 ¥36,800	2	30132 ¥18,400	2	30133 ¥18,400	2	30134 ¥18,400	2	30137 ¥36,800	2	30138 ¥36,800	2	30139 ¥36,800
M 1.4 × 0.2	2	30140 ¥51,200	2	30141 ¥51,200	2	30142 ¥25,600	2	30143 ¥25,600	2	30144 ¥25,600	2	30147 ¥51,200	2	30148 ¥51,200	2	30149 ¥51,200
M 1.6 × 0.35	2	30150 ¥34,800	2	30151 ¥34,800	2	30152 ¥17,400	2	30153 ¥17,400	2	30154 ¥17,400	2	30157 ¥34,800	2	30158 ¥34,800	2	30159 ¥34,800
M 1.6 × 0.2	2	30160 ¥49,800	2	30161 ¥49,800	2	30162 ¥24,900	2	30163 ¥24,900	2	30164 ¥24,900	2	30167 ¥49,800	2	30168 ¥49,800	2	30169 ¥49,800
M 1.7 × 0.35	2	30170 ¥32,800	2	30171 ¥32,800	2	30172 ¥16,400	2	30173 ¥16,400	2	30174 ¥16,400	2	30177 ¥32,800	2	30178 ¥32,800	2	30179 ¥32,800
M 1.7 × 0.2	2	30180 ¥50,400	2	30181 ¥50,400	2	30182 ¥25,200	2	30183 ¥25,200	2	30184 ¥25,200	2	30187 ¥50,400	2	30188 ¥50,400	2	30189 ¥50,400
M 1.8 × 0.35	2	30200 ¥30,600	2	30201 ¥30,600	2	30202 ¥15,300	2	30203 ¥15,300	2	30204 ¥15,300	2	30207 ¥30,600	2	30208 ¥30,600	2	30209 ¥30,600
M 1.8 × 0.2	2	30210 ¥46,800	2	30211 ¥46,800	2	30212 ¥23,400	2	30213 ¥23,400	2	30214 ¥23,400	2	30217 ¥46,800	2	30218 ¥46,800	2	30219 ¥46,800
M 2 × 0.4	2	30220 ¥27,200	2	30221 ¥27,200	2	30222 ¥13,600	2	30223 ¥13,600	2	30224 ¥13,600	2	30227 ¥27,200	2	30228 ¥27,200	2	30229 ¥27,200
M 2 × 0.25	2	30240 ¥42,600	2	30241 ¥42,600	2	30242 ¥21,300	2	30243 ¥21,300	2	30244 ¥21,300	2	30247 ¥42,600	2	30248 ¥42,600	2	30249 ¥42,600
M 2.2 × 0.45	2	30250 ¥26,600	2	30251 ¥26,600	2	30252 ¥13,300	2	30253 ¥13,300	2	30254 ¥13,300	2	30257 ¥26,600	2	30258 ¥26,600	2	30259 ¥26,600
M 2.2 × 0.25	2	30260 ¥41,000	2	30261 ¥41,000	2	30262 ¥20,500	2	30263 ¥20,500	2	30264 ¥20,500	2	30267 ¥41,000	2	30268 ¥41,000	2	30269 ¥41,000

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

*2: 首長タイプはP.902を参照下さい。

*1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

*2: Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより
FROM 呼び Size **M1 ~ M2.2**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2.3 × 0.4	2	30280 ¥27,000	2	30281 ¥27,000	2	30282 ¥13,500	2	30283 ¥13,500	2	30284 ¥13,500	2	30287 ¥27,000	2	30288 ¥27,000	2	30289 ¥27,000
M 2.3 × 0.25	2	30300 ¥42,400	2	30301 ¥42,400	2	30302 ¥21,200	2	30303 ¥21,200	2	30304 ¥21,200	2	30307 ¥42,400	2	30308 ¥42,400	2	30309 ¥42,400
M 2.5 × 0.45	2	30310 ¥24,400	2	30311 ¥24,400	2	30312 ¥12,200	2	30313 ¥12,200	2	30314 ¥12,200	2	30317 ¥24,400	2	30318 ¥24,400	2	30319 ¥24,400
M 2.5 × 0.35	2	30320 ¥38,800	2	30321 ¥38,800	2	30322 ¥19,400	2	30323 ¥19,400	2	30324 ¥19,400	2	30327 ¥38,800	2	30328 ¥38,800	2	30329 ¥38,800
M 2.6 × 0.45	2	30330 ¥25,600	2	30331 ¥25,600	2	30332 ¥12,800	2	30333 ¥12,800	2	30334 ¥12,800	2	30337 ¥25,600	2	30338 ¥25,600	2	30339 ¥25,600
M 2.6 × 0.35	2	30340 ¥40,200	2	30341 ¥40,200	2	30342 ¥20,100	2	30343 ¥20,100	2	30344 ¥20,100	2	30347 ¥40,200	2	30348 ¥40,200	2	30349 ¥40,200
M 3 × 0.6	2	30350 ¥24,800	2	30351 ¥24,800	2	30352 ¥12,400	2	30353 ¥12,400	2	30354 ¥12,400	2	30357 ¥24,800	2	30358 ¥24,800	2	30359 ¥24,800
M 3 × 0.5	2	30360 ¥24,000	2	30361 ¥24,000	2	30362 ¥12,000	2	30363 ¥12,000	2	30364 ¥12,000	2	30367 ¥24,000	2	30368 ¥24,000	2	30369 ¥24,000
M 3 × 0.35	2	30370 ¥36,000	2	30371 ¥36,000	2	30372 ¥18,000	2	30373 ¥18,000	2	30374 ¥18,000	2	30377 ¥36,000	2	30378 ¥36,000	2	30379 ¥36,000
M 3.5 × 0.6	2	30390 ¥23,600	2	30391 ¥23,600	2	30392 ¥11,800	2	30393 ¥11,800	2	30394 ¥11,800	2	30397 ¥23,600	2	30398 ¥23,600	2	30399 ¥23,600
M 3.5 × 0.35	2	30400 ¥33,600	2	30401 ¥33,600	2	30402 ¥16,800	2	30403 ¥16,800	2	30404 ¥16,800	2	30407 ¥33,600	2	30408 ¥33,600	2	30409 ¥33,600
M 4 × 0.75	2	30410 ¥23,600	2	30411 ¥23,600	2	30412 ¥11,800	2	30413 ¥11,800	2	30414 ¥11,800	2	30417 ¥23,600	2	30418 ¥23,600	2	30419 ¥23,600
M 4 × 0.7	2	30420 ¥22,600	2	30421 ¥22,600	2	30422 ¥11,300	2	30423 ¥11,300	2	30424 ¥11,300	2	30427 ¥22,600	2	30428 ¥22,600	2	30429 ¥22,600
M 4 × 0.5	2	30430 ¥28,200	2	30431 ¥28,200	2	30432 ¥14,100	2	30433 ¥14,100	2	30434 ¥14,100	2	30437 ¥28,200	2	30438 ¥28,200	2	30439 ¥28,200
M 4.5 × 0.75	2	30440 ¥22,400	2	30441 ¥22,400	2	30442 ¥11,200	2	30443 ¥11,200	2	30444 ¥11,200	2	30447 ¥22,400	2	30448 ¥22,400	2	30449 ¥22,400
M 4.5 × 0.5	2	30450 ¥28,600	2	30451 ¥28,600	2	30452 ¥14,300	2	30453 ¥14,300	2	30454 ¥14,300	2	30457 ¥28,600	2	30458 ¥28,600	2	30459 ¥28,600
M 5 × 0.9	2	30460 ¥23,600	2	30461 ¥23,600	2	30462 ¥11,800	2	30463 ¥11,800	2	30464 ¥11,800	2	30467 ¥23,600	2	30468 ¥23,600	2	30469 ¥23,600
M 5 × 0.8	2	30470 ¥22,400	2	30471 ¥22,400	2	30472 ¥11,200	2	30473 ¥11,200	2	30474 ¥11,200	2	30477 ¥22,400	2	30478 ¥22,400	2	30479 ¥22,400

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

*2: 首長タイプはP.902を参照下さい。

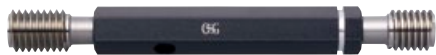
*1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

*2: Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size **M2.3 ~ M5**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 5 × 0.75	2	30480 ¥30,800	2	30481 ¥30,800	2	30482 ¥15,400	2	30483 ¥15,400	2	30484 ¥15,400	2	30487 ¥30,800	2	30488 ¥30,800	2	30489 ¥30,800
M 5 × 0.5	2	30490 ¥29,400	2	30491 ¥29,400	2	30492 ¥14,700	2	30493 ¥14,700	2	30494 ¥14,700	2	30497 ¥29,400	2	30498 ¥29,400	2	30499 ¥29,400
M 5.5 × 0.9	2	30510 ¥23,400	2	30511 ¥23,400	2	30512 ¥11,700	2	30513 ¥11,700	2	30514 ¥11,700	2	30517 ¥23,400	2	30518 ¥23,400	2	30519 ¥23,400
M 5.5 × 0.75	2	30520 ¥32,000	2	30521 ¥32,000	2	30522 ¥16,000	2	30523 ¥16,000	2	30524 ¥16,000	2	30527 ¥32,000	2	30528 ¥32,000	2	30529 ¥32,000
M 5.5 × 0.5	2	30530 ¥30,400	2	30531 ¥30,400	2	30532 ¥15,200	2	30533 ¥15,200	2	30534 ¥15,200	2	30537 ¥30,400	2	30538 ¥30,400	2	30539 ¥30,400
M 6 × 1	2	30540 ¥22,000	2	30541 ¥22,000	2	30542 ¥11,000	2	30543 ¥11,000	2	30544 ¥11,000	2	30547 ¥22,000	2	30548 ¥22,000	2	30549 ¥22,000
M 6 × 0.75	2	30550 ¥24,200	2	30551 ¥24,200	2	30552 ¥12,100	2	30553 ¥12,100	2	30554 ¥12,100	2	30557 ¥24,200	2	30558 ¥24,200	2	30559 ¥24,200
M 6 × 0.5	2	30560 ¥32,800	2	30561 ¥32,800	2	30562 ¥16,400	2	30563 ¥16,400	2	30564 ¥16,400	2	30567 ¥32,800	2	30568 ¥32,800	2	30569 ¥32,800
M 7 × 1	2	30570 ¥22,000	2	30571 ¥22,000	2	30572 ¥11,000	2	30573 ¥11,000	2	30574 ¥11,000	2	30577 ¥22,000	2	30578 ¥22,000	2	30579 ¥22,000
M 7 × 0.75	2	30580 ¥25,000	2	30581 ¥25,000	2	30582 ¥12,500	2	30583 ¥12,500	2	30584 ¥12,500	2	30587 ¥25,000	2	30588 ¥25,000	2	30589 ¥25,000
M 7 × 0.5	2	30590 ¥34,200	2	30591 ¥34,200	2	30592 ¥17,100	2	30593 ¥17,100	2	30594 ¥17,100	2	30597 ¥34,200	2	30598 ¥34,200	2	30599 ¥34,200
M 8 × 1.25	2	30610 ¥22,400	2	30611 ¥22,400	2	30612 ¥11,200	2	30613 ¥11,200	2	30614 ¥11,200	2	30617 ¥22,400	2	30618 ¥22,400	2	30619 ¥22,400
M 8 × 1	2	30620 ¥21,800	2	30621 ¥21,800	2	30622 ¥10,900	2	30623 ¥10,900	2	30624 ¥10,900	2	30627 ¥21,800	2	30628 ¥21,800	2	30629 ¥21,800
M 8 × 0.75	2	30630 ¥26,200	2	30631 ¥26,200	2	30632 ¥13,100	2	30633 ¥13,100	2	30634 ¥13,100	2	30637 ¥26,200	2	30638 ¥26,200	2	30639 ¥26,200
M 8 × 0.5	2	30640 ¥35,400	2	30641 ¥35,400	2	30642 ¥17,700	2	30643 ¥17,700	2	30644 ¥17,700	2	30647 ¥35,400	2	30648 ¥35,400	2	30649 ¥35,400
M 9 × 1.25	2	30650 ¥22,400	2	30651 ¥22,400	2	30652 ¥11,200	2	30653 ¥11,200	2	30654 ¥11,200	2	30657 ¥22,400	2	30658 ¥22,400	2	30659 ¥22,400
M 9 × 1	2	30660 ¥22,400	2	30661 ¥22,400	2	30662 ¥11,200	2	30663 ¥11,200	2	30664 ¥11,200	2	30667 ¥22,400	2	30668 ¥22,400	2	30669 ¥22,400
M 9 × 0.75	2	30670 ¥27,600	2	30671 ¥27,600	2	30672 ¥13,800	2	30673 ¥13,800	2	30674 ¥13,800	2	30677 ¥27,600	2	30678 ¥27,600	2	30679 ¥27,600

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

*2: 首長タイプはP.902を参照下さい。

*1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

*2: Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL TYPE THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT RING GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リング
ゲージ

MINOR DICES GAUGE FOR SCREW THREADS
摩擦点検ねじ
プラグゲージ

POWER-HOLD GAUGE FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size **M5 ~ M9**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 9 × 0.5	2	30680 ¥35,400	2	30681 ¥35,400	2	30682 ¥17,700	2	30683 ¥17,700	2	30684 ¥17,700	2	30687 ¥35,400	2	30688 ¥35,400	2	30689 ¥35,400
M10 × 1.5	2	30700 ¥22,600	2	30701 ¥22,600	2	30702 ¥11,300	2	30703 ¥11,300	2	30704 ¥11,300	2	30707 ¥22,600	2	30708 ¥22,600	2	30709 ¥22,600
M10 × 1.25	2	30710 ¥21,800	2	30711 ¥21,800	2	30712 ¥10,900	2	30713 ¥10,900	2	30714 ¥10,900	2	30717 ¥21,800	2	30718 ¥21,800	2	30719 ¥21,800
M10 × 1	2	30720 ¥22,600	2	30721 ¥22,600	2	30722 ¥11,300	2	30723 ¥11,300	2	30724 ¥11,300	2	30727 ¥22,600	2	30728 ¥22,600	2	30729 ¥22,600
M10 × 0.75	2	30730 ¥28,600	2	30731 ¥28,600	2	30732 ¥14,300	2	30733 ¥14,300	2	30734 ¥14,300	2	30737 ¥28,600	2	30738 ¥28,600	2	30739 ¥28,600
M10 × 0.5	2	30740 ¥37,000	2	30741 ¥37,000	2	30742 ¥18,500	2	30743 ¥18,500	2	30744 ¥18,500	2	30747 ¥37,000	2	30748 ¥37,000	2	30749 ¥37,000
M11 × 1.5	2	30750 ¥22,600	2	30751 ¥22,600	2	30752 ¥11,300	2	30753 ¥11,300	2	30754 ¥11,300	2	30757 ¥22,600	2	30758 ¥22,600	2	30759 ¥22,600
M11 × 1.25	2	30760 ¥23,600	2	30761 ¥23,600	2	30762 ¥11,800	2	30763 ¥11,800	2	30764 ¥11,800	2	30767 ¥23,600	2	30768 ¥23,600	2	30769 ¥23,600
M11 × 1	2	30770 ¥24,200	2	30771 ¥24,200	2	30772 ¥12,100	2	30773 ¥12,100	2	30774 ¥12,100	2	30777 ¥24,200	2	30778 ¥24,200	2	30779 ¥24,200
M11 × 0.75	2	30780 ¥30,400	2	30781 ¥30,400	2	30782 ¥15,200	2	30783 ¥15,200	2	30784 ¥15,200	2	30787 ¥30,400	2	30788 ¥30,400	2	30789 ¥30,400
M11 × 0.5	2	30790 ¥38,600	2	30791 ¥38,600	2	30792 ¥19,300	2	30793 ¥19,300	2	30794 ¥19,300	2	30797 ¥38,600	2	30798 ¥38,600	2	30799 ¥38,600
M12 × 1.75	2	30800 ¥23,400	2	30801 ¥23,400	2	30802 ¥11,700	2	30803 ¥11,700	2	30804 ¥11,700	2	30807 ¥23,400	2	30808 ¥23,400	2	30809 ¥23,400
M12 × 1.5	2	30810 ¥22,800	2	30811 ¥22,800	2	30812 ¥11,400	2	30813 ¥11,400	2	30814 ¥11,400	2	30817 ¥22,800	2	30818 ¥22,800	2	30819 ¥22,800
M12 × 1.25	2	30820 ¥23,400	2	30821 ¥23,400	2	30822 ¥11,700	2	30823 ¥11,700	2	30824 ¥11,700	2	30827 ¥23,400	2	30828 ¥23,400	2	30829 ¥23,400
M12 × 1	2	30830 ¥24,600	2	30831 ¥24,600	2	30832 ¥12,300	2	30833 ¥12,300	2	30834 ¥12,300	2	30837 ¥24,600	2	30838 ¥24,600	2	30839 ¥24,600
M12 × 0.75	2	30840 ¥42,400	2	30841 ¥42,400	2	30842 ¥21,200	2	30843 ¥21,200	2	30844 ¥21,200	2	30847 ¥42,400	2	30848 ¥42,400	2	30849 ¥42,400
M12 × 0.5	2	30850 ¥40,400	2	30851 ¥40,400	2	30852 ¥20,200	2	30853 ¥20,200	2	30854 ¥20,200	2	30857 ¥40,400	2	30858 ¥40,400	2	30859 ¥40,400
M13 × 1.75	2	30870 ¥24,600	2	30871 ¥24,600	2	30872 ¥12,300	2	30873 ¥12,300	2	30874 ¥12,300	2	30877 ¥24,600	2	30878 ¥24,600	2	30879 ¥24,600

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

*2: 首長タイプはP.902を参照下さい。

*1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

*2: Refer to p. 902 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M9 ~ M13

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M13 × 1.5	2	30880 ¥24,600	2	30881 ¥24,600	2	30882 ¥12,300	2	30883 ¥12,300	2	30884 ¥12,300	2	30887 ¥24,600	2	30888 ¥24,600	2	30889 ¥24,600
	2	30890 ¥26,800	2	30891 ¥26,800	2	30892 ¥13,400	2	30893 ¥13,400	2	30894 ¥13,400	2	30897 ¥26,800	2	30898 ¥26,800	2	30899 ¥26,800
M13 × 1.25	2	30900 ¥26,600	2	30901 ¥26,600	2	30902 ¥13,300	2	30903 ¥13,300	2	30904 ¥13,300	2	30907 ¥26,600	2	30908 ¥26,600	2	30909 ¥26,600
	2	30910 ¥43,600	2	30911 ¥43,600	2	30912 ¥21,800	2	30913 ¥21,800	2	30914 ¥21,800	2	30917 ¥43,600	2	30918 ¥43,600	2	30919 ¥43,600
M13 × 1	2	30920 ¥41,600	2	30921 ¥41,600	2	30922 ¥20,800	2	30923 ¥20,800	2	30924 ¥20,800	2	30927 ¥41,600	2	30928 ¥41,600	2	30929 ¥41,600
	2	30930 ¥24,600	2	30931 ¥24,600	2	30932 ¥12,300	2	30933 ¥12,300	2	30934 ¥12,300	2	30937 ¥24,600	2	30938 ¥24,600	2	30939 ¥24,600
M13 × 0.75	2	30940 ¥24,200	2	30941 ¥24,200	2	30942 ¥12,100	2	30943 ¥12,100	2	30944 ¥12,100	2	30947 ¥24,200	2	30948 ¥24,200	2	30949 ¥24,200
	2	30950 ¥25,600	2	30951 ¥25,600	2	30952 ¥12,800	2	30953 ¥12,800	2	30954 ¥12,800	2	30957 ¥25,600	2	30958 ¥25,600	2	30959 ¥25,600
M14 × 2	2	30960 ¥26,200	2	30961 ¥26,200	2	30962 ¥13,100	2	30963 ¥13,100	2	30964 ¥13,100	2	30967 ¥26,200	2	30968 ¥26,200	2	30969 ¥26,200
	2	30970 ¥45,400	2	30971 ¥45,400	2	30972 ¥22,700	2	30973 ¥22,700	2	30974 ¥22,700	2	30977 ¥45,400	2	30978 ¥45,400	2	30979 ¥45,400
M14 × 1.5	2	30980 ¥43,200	2	30981 ¥43,200	2	30982 ¥21,600	2	30983 ¥21,600	2	30984 ¥21,600	2	30987 ¥43,200	2	30988 ¥43,200	2	30989 ¥43,200
	2	31000 ¥25,600	2	31001 ¥25,600	2	31002 ¥12,800	2	31003 ¥12,800	2	31004 ¥12,800	2	31007 ¥25,600	2	31008 ¥25,600	2	31009 ¥25,600
M14 × 1.25	2	30990 ¥45,400	2	30991 ¥45,400	2	30992 ¥22,700	2	30993 ¥22,700	2	30994 ¥22,700	2	30997 ¥45,400	2	30998 ¥45,400	2	30999 ¥45,400
	2	31010 ¥24,600	2	31011 ¥24,600	2	31012 ¥12,300	2	31013 ¥12,300	2	31014 ¥12,300	2	31017 ¥24,600	2	31018 ¥24,600	2	31019 ¥24,600
M14 × 1	2	31030 ¥27,000	2	31031 ¥27,000	2	31032 ¥13,500	2	31033 ¥13,500	2	31034 ¥13,500	2	31037 ¥27,000	2	31038 ¥27,000	2	31039 ¥27,000
	2	31040 ¥46,800	2	31041 ¥46,800	2	31042 ¥23,400	2	31043 ¥23,400	2	31044 ¥23,400	2	31047 ¥46,800	2	31048 ¥46,800	2	31049 ¥46,800
M14 × 0.75	2	31050 ¥44,800	2	31051 ¥44,800	2	31052 ¥22,400	2	31053 ¥22,400	2	31054 ¥22,400	2	31057 ¥44,800	2	31058 ¥44,800	2	31059 ¥44,800
	2	31060 ¥26,000	2	31061 ¥26,000	2	31062 ¥13,000	2	31063 ¥13,000	2	31064 ¥13,000	2	31067 ¥26,000	2	31068 ¥26,000	2	31069 ¥26,000
M15 × 2	2	31070 ¥25,000	2	31071 ¥25,000	2	31072 ¥12,500	2	31073 ¥12,500	2	31074 ¥12,500	2	31077 ¥25,000	2	31078 ¥25,000	2	31079 ¥25,000

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより
FROM 呼び Size **M13 ~ M16**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M16 × 1.25	2	31080 ¥29,200	2	31081 ¥29,200	2	31082 ¥14,600	2	31083 ¥14,600	2	31084 ¥14,600	2	31087 ¥29,200	2	31088 ¥29,200	2	31089 ¥29,200
M16 × 1	2	31090 ¥28,000	2	31091 ¥28,000	2	31092 ¥14,000	2	31093 ¥14,000	2	31094 ¥14,000	2	31097 ¥28,000	2	31098 ¥28,000	2	31099 ¥28,000
M16 × 0.75	2	31100 ¥48,600	2	31101 ¥48,600	2	31102 ¥24,300	2	31103 ¥24,300	2	31104 ¥24,300	2	31107 ¥48,600	2	31108 ¥48,600	2	31109 ¥48,600
M16 × 0.5	2	31110 ¥46,400	2	31111 ¥46,400	2	31112 ¥23,200	2	31113 ¥23,200	2	31114 ¥23,200	2	31117 ¥46,400	2	31118 ¥46,400	2	31119 ¥46,400
M17 × 1.5	2	31140 ¥25,600	2	31141 ¥25,600	2	31142 ¥12,800	2	31143 ¥12,800	2	31144 ¥12,800	2	31147 ¥25,600	2	31148 ¥25,600	2	31149 ¥25,600
M17 × 1	2	31160 ¥29,000	2	31161 ¥29,000	2	31162 ¥14,500	2	31163 ¥14,500	2	31164 ¥14,500	2	31167 ¥29,000	2	31168 ¥29,000	2	31169 ¥29,000
M17 × 0.75	2	31170 ¥50,400	2	31171 ¥50,400	2	31172 ¥25,200	2	31173 ¥25,200	2	31174 ¥25,200	2	31177 ¥50,400	2	31178 ¥50,400	2	31179 ¥50,400
M18 × 2.5	2	31180 ¥28,000	2	31181 ¥28,000	2	31182 ¥14,000	2	31183 ¥14,000	2	31184 ¥14,000	2	31187 ¥28,000	2	31188 ¥28,000	2	31189 ¥28,000
M18 × 2	2	31190 ¥27,600	2	31191 ¥27,600	2	31192 ¥13,800	2	31193 ¥13,800	2	31194 ¥13,800	2	31197 ¥27,600	2	31198 ¥27,600	2	31199 ¥27,600
M18 × 1.5	2	31200 ¥26,200	2	31201 ¥26,200	2	31202 ¥13,100	2	31203 ¥13,100	2	31204 ¥13,100	2	31207 ¥26,200	2	31208 ¥26,200	2	31209 ¥26,200
M18 × 1	2	31220 ¥29,800	2	31221 ¥29,800	2	31222 ¥14,900	2	31223 ¥14,900	2	31224 ¥14,900	2	31227 ¥29,800	2	31228 ¥29,800	2	31229 ¥29,800
M18 × 0.75	2	31210 ¥52,200	2	31211 ¥52,200	2	31212 ¥26,100	2	31213 ¥26,100	2	31214 ¥26,100	2	31217 ¥52,200	2	31218 ¥52,200	2	31219 ¥52,200
M18 × 0.5	2	31230 ¥49,800	2	31231 ¥49,800	2	31232 ¥24,900	2	31233 ¥24,900	2	31234 ¥24,900	2	31237 ¥49,800	2	31238 ¥49,800	2	31239 ¥49,800
M19 × 2.5	2	31240 ¥32,000	2	31241 ¥32,000	2	31242 ¥16,000	2	31243 ¥16,000	2	31244 ¥16,000	2	31247 ¥32,000	2	31248 ¥32,000	2	31249 ¥32,000
M19 × 1.5	2	31260 ¥29,200	2	31261 ¥29,200	2	31262 ¥14,600	2	31263 ¥14,600	2	31264 ¥14,600	2	31267 ¥29,200	2	31268 ¥29,200	2	31269 ¥29,200
M19 × 1	2	31270 ¥33,400	2	31271 ¥33,400	2	31272 ¥16,700	2	31273 ¥16,700	2	31274 ¥16,700	2	31277 ¥33,400	2	31278 ¥33,400	2	31279 ¥33,400
M20 × 2.5	2	31290 ¥30,400	2	31291 ¥30,400	2	31292 ¥15,200	2	31293 ¥15,200	2	31294 ¥15,200	2	31297 ¥30,400	2	31298 ¥30,400	2	31299 ¥30,400
M20 × 2	2	31300 ¥28,600	2	31301 ¥28,600	2	31302 ¥14,300	2	31303 ¥14,300	2	31304 ¥14,300	2	31307 ¥28,600	2	31308 ¥28,600	2	31309 ¥28,600

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
*1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M16 ~ M20

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M20 × 1.5	2	31310 ¥28,000	2	31311 ¥28,000	2	31312 ¥14,000	2	31313 ¥14,000	2	31314 ¥14,000	2	31317 ¥28,000	2	31318 ¥28,000	2	31319 ¥28,000
	2	31320 ¥32,000	2	31321 ¥32,000	2	31322 ¥16,000	2	31323 ¥16,000	2	31324 ¥16,000	2	31327 ¥32,000	2	31328 ¥32,000	2	31329 ¥32,000
M20 × 1.25	2	31330 ¥32,000	2	31331 ¥32,000	2	31332 ¥16,000	2	31333 ¥16,000	2	31334 ¥16,000	2	31337 ¥32,000	2	31338 ¥32,000	2	31339 ¥32,000
	2	31350 ¥53,000	2	31351 ¥53,000	2	31352 ¥26,500	2	31353 ¥26,500	2	31354 ¥26,500	2	31357 ¥53,000	2	31358 ¥53,000	2	31359 ¥53,000
M20 × 1	2	31380 ¥32,200	2	31381 ¥32,200	2	31382 ¥16,100	2	31383 ¥16,100	2	31384 ¥16,100	2	31387 ¥32,200	2	31388 ¥32,200	2	31389 ¥32,200
	2	31390 ¥30,400	2	31391 ¥30,400	2	31392 ¥15,200	2	31393 ¥15,200	2	31394 ¥15,200	2	31397 ¥30,400	2	31398 ¥30,400	2	31399 ¥30,400
M20 × 0.5	2	31400 ¥29,000	2	31401 ¥29,000	2	31402 ¥14,500	2	31403 ¥14,500	2	31404 ¥14,500	2	31407 ¥29,000	2	31408 ¥29,000	2	31409 ¥29,000
	2	31410 ¥33,600	2	31411 ¥33,600	2	31412 ¥16,800	2	31413 ¥16,800	2	31414 ¥16,800	2	31417 ¥33,600	2	31418 ¥33,600	2	31419 ¥33,600
M22 × 2.5	2	31420 ¥56,200	2	31421 ¥56,200	2	31422 ¥28,100	2	31423 ¥28,100	2	31424 ¥28,100	2	31427 ¥56,200	2	31428 ¥56,200	2	31429 ¥56,200
	2	31460 ¥35,600	2	31461 ¥35,600	2	31462 ¥17,800	2	31463 ¥17,800	2	31464 ¥17,800	2	31467 ¥35,600	2	31468 ¥35,600	2	31469 ¥35,600
M22 × 2	2	31470 ¥31,200	2	31471 ¥31,200	2	31472 ¥15,600	2	31473 ¥15,600	2	31474 ¥15,600	2	31477 ¥31,200	2	31478 ¥31,200	2	31479 ¥31,200
	2	31480 ¥30,600	2	31481 ¥30,600	2	31482 ¥15,300	2	31483 ¥15,300	2	31484 ¥15,300	2	31487 ¥30,600	2	31488 ¥30,600	2	31489 ¥30,600
M22 × 1	2	31490 ¥35,800	2	31491 ¥35,800	2	31492 ¥17,900	2	31493 ¥17,900	2	31494 ¥17,900	2	31497 ¥35,800	2	31498 ¥35,800	2	31499 ¥35,800
	2	31500 ¥59,800	2	31501 ¥59,800	2	31502 ¥29,900	2	31503 ¥29,900	2	31504 ¥29,900	2	31507 ¥59,800	2	31508 ¥59,800	2	31509 ¥59,800
M25 × 2	2	31530 ¥32,200	2	31531 ¥32,200	2	31532 ¥16,100	2	31533 ¥16,100	2	31534 ¥16,100	2	31537 ¥32,200	2	31538 ¥32,200	2	31539 ¥32,200
	2	31540 ¥31,200	2	31541 ¥31,200	2	31542 ¥15,600	2	31543 ¥15,600	2	31544 ¥15,600	2	31547 ¥31,200	2	31548 ¥31,200	2	31549 ¥31,200
M25 × 1.5	2	31550 ¥37,200	2	31551 ¥37,200	2	31552 ¥18,600	2	31553 ¥18,600	2	31554 ¥18,600	2	31557 ¥37,200	2	31558 ¥37,200	2	31559 ¥37,200
	2	31560 ¥61,000	2	31561 ¥61,000	2	31562 ¥30,500	2	31563 ¥30,500	2	31564 ¥30,500	2	31567 ¥61,000	2	31568 ¥61,000	2	31569 ¥61,000

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
*1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより
FROM 呼び Size M20 ~ M25

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M26 × 3	2	31570 ¥39,200	2	31571 ¥39,200	2	31572 ¥19,600	2	31573 ¥19,600	2	31574 ¥19,600	2	31577 ¥39,200	2	31578 ¥39,200	2	31579 ¥39,200
M26 × 2	2	31580 ¥34,400	2	31581 ¥34,400	2	31582 ¥17,200	2	31583 ¥17,200	2	31584 ¥17,200	2	31587 ¥34,400	2	31588 ¥34,400	2	31589 ¥34,400
M26 × 1.5	2	31590 ¥32,400	2	31591 ¥32,400	2	31592 ¥16,200	2	31593 ¥16,200	2	31594 ¥16,200	2	31597 ¥32,400	2	31598 ¥32,400	2	31599 ¥32,400
M26 × 1	2	31600 ¥40,200	2	31601 ¥40,200	2	31602 ¥20,100	2	31603 ¥20,100	2	31604 ¥20,100	2	31607 ¥40,200	2	31608 ¥40,200	2	31609 ¥40,200
M26 × 0.5	2	31610 ¥62,400	2	31611 ¥62,400	2	31612 ¥31,200	2	31613 ¥31,200	2	31614 ¥31,200	2	31617 ¥62,400	2	31618 ¥62,400	2	31619 ¥62,400
M27 × 3	2	31620 ¥38,200	2	31621 ¥38,200	2	31622 ¥19,100	2	31623 ¥19,100	2	31624 ¥19,100	2	31627 ¥38,200	2	31628 ¥38,200	2	31629 ¥38,200
M27 × 2	2	31630 ¥33,600	2	31631 ¥33,600	2	31632 ¥16,800	2	31633 ¥16,800	2	31634 ¥16,800	2	31637 ¥33,600	2	31638 ¥33,600	2	31639 ¥33,600
M27 × 1.5	2	31640 ¥33,400	2	31641 ¥33,400	2	31642 ¥16,700	2	31643 ¥16,700	2	31644 ¥16,700	2	31647 ¥33,400	2	31648 ¥33,400	2	31649 ¥33,400
M27 × 1	2	31650 ¥39,200	2	31651 ¥39,200	2	31652 ¥19,600	2	31653 ¥19,600	2	31654 ¥19,600	2	31657 ¥39,200	2	31658 ¥39,200	2	31659 ¥39,200
M28 × 3	2	31660 ¥39,600	2	31661 ¥39,600	2	31662 ¥19,800	2	31663 ¥19,800	2	31664 ¥19,800	2	31667 ¥39,600	2	31668 ¥39,600	2	31669 ¥39,600
M28 × 2	2	31670 ¥34,600	2	31671 ¥34,600	2	31672 ¥17,300	2	31673 ¥17,300	2	31674 ¥17,300	2	31677 ¥34,600	2	31678 ¥34,600	2	31679 ¥34,600
M28 × 1.5	2	31680 ¥34,200	2	31681 ¥34,200	2	31682 ¥17,100	2	31683 ¥17,100	2	31684 ¥17,100	2	31687 ¥34,200	2	31688 ¥34,200	2	31689 ¥34,200
M28 × 1.25	2	31710 ¥40,200	2	31711 ¥40,200	2	31712 ¥20,100	2	31713 ¥20,100	2	31714 ¥20,100	2	31717 ¥40,200	2	31718 ¥40,200	2	31719 ¥40,200
M28 × 1	2	31690 ¥40,400	2	31691 ¥40,400	2	31692 ¥20,200	2	31693 ¥20,200	2	31694 ¥20,200	2	31697 ¥40,400	2	31698 ¥40,400	2	31699 ¥40,400
M28 × 0.5	2	31700 ¥65,800	2	31701 ¥65,800	2	31702 ¥32,900	2	31703 ¥32,900	2	31704 ¥32,900	2	31707 ¥65,800	2	31708 ¥65,800	2	31709 ¥65,800
M30 × 3.5	2	31720 ¥41,600	2	31721 ¥41,600	2	31722 ¥20,800	2	31723 ¥20,800	2	31724 ¥20,800	2	31727 ¥41,600	2	31728 ¥41,600	2	31729 ¥41,600
M30 × 3	2	31730 ¥41,000	2	31731 ¥41,000	2	31732 ¥20,500	2	31733 ¥20,500	2	31734 ¥20,500	2	31737 ¥41,000	2	31738 ¥41,000	2	31739 ¥41,000
M30 × 2	2	31740 ¥36,000	2	31741 ¥36,000	2	31742 ¥18,000	2	31743 ¥18,000	2	31744 ¥18,000	2	31747 ¥36,000	2	31748 ¥36,000	2	31749 ¥36,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M26 ~ M30

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M30 × 1.5	2	31750 ¥35,600	2	31751 ¥35,600	2	31752 ¥17,800	2	31753 ¥17,800	2	31754 ¥17,800	2	31757 ¥35,600	2	31758 ¥35,600	2	31759 ¥35,600
	2	31760 ¥42,400	2	31761 ¥42,400	2	31762 ¥21,200	2	31763 ¥21,200	2	31764 ¥21,200	2	31767 ¥42,400	2	31768 ¥42,400	2	31769 ¥42,400
M30 × 0.5	2	31770 ¥69,400	2	31771 ¥69,400	2	31772 ¥34,700	2	31773 ¥34,700	2	31774 ¥34,700	2	31777 ¥69,400	2	31778 ¥69,400	2	31779 ¥69,400
	2	31780 ¥45,400	2	31781 ¥45,400	2	31782 ¥22,700	2	31783 ¥22,700	2	31784 ¥22,700	2	31787 ¥45,400	2	31788 ¥45,400	2	31789 ¥45,400
M32 × 2	2	31790 ¥39,200	2	31791 ¥39,200	2	31792 ¥19,600	2	31793 ¥19,600	2	31794 ¥19,600	2	31797 ¥39,200	2	31798 ¥39,200	2	31799 ¥39,200
	2	31800 ¥38,600	2	31801 ¥38,600	2	31802 ¥19,300	2	31803 ¥19,300	2	31804 ¥19,300	2	31807 ¥38,600	2	31808 ¥38,600	2	31809 ¥38,600
M32 × 1	2	31810 ¥47,800	2	31811 ¥47,800	2	31812 ¥23,900	2	31813 ¥23,900	2	31814 ¥23,900	2	31817 ¥47,800	2	31818 ¥47,800	2	31819 ¥47,800
	2	31820 ¥74,800	2	31821 ¥74,800	2	31822 ¥37,400	2	31823 ¥37,400	2	31824 ¥37,400	2	31827 ¥74,800	2	31828 ¥74,800	2	31829 ¥74,800
M33 × 3.5	2	31830 ¥46,400	2	31831 ¥46,400	2	31832 ¥23,200	2	31833 ¥23,200	2	31834 ¥23,200	2	31837 ¥46,400	2	31838 ¥46,400	2	31839 ¥46,400
	2	31840 ¥44,800	2	31841 ¥44,800	2	31842 ¥22,400	2	31843 ¥22,400	2	31844 ¥22,400	2	31847 ¥44,800	2	31848 ¥44,800	2	31849 ¥44,800
M33 × 2	2	31850 ¥39,600	2	31851 ¥39,600	2	31852 ¥19,800	2	31853 ¥19,800	2	31854 ¥19,800	2	31857 ¥39,600	2	31858 ¥39,600	2	31859 ¥39,600
	2	31860 ¥39,600	2	31861 ¥39,600	2	31862 ¥19,800	2	31863 ¥19,800	2	31864 ¥19,800	2	31867 ¥39,600	2	31868 ¥39,600	2	31869 ¥39,600
M34 × 2	2	31900 ¥43,000	2	31901 ¥43,000	2	31902 ¥21,500	2	31903 ¥21,500	2	31904 ¥21,500	2	31907 ¥43,000	2	31908 ¥43,000	2	31909 ¥43,000
	2	31910 ¥43,000	2	31911 ¥43,000	2	31912 ¥21,500	2	31913 ¥21,500	2	31914 ¥21,500	2	31917 ¥43,000	2	31918 ¥43,000	2	31919 ¥43,000
M34 × 1	2	31920 ¥50,400	2	31921 ¥50,400	2	31922 ¥25,200	2	31923 ¥25,200	2	31924 ¥25,200	2	31927 ¥50,400	2	31928 ¥50,400	2	31929 ¥50,400
	2	31930 ¥77,800	2	31931 ¥77,800	2	31932 ¥38,900	2	31933 ¥38,900	2	31934 ¥38,900	2	31937 ¥77,800	2	31938 ¥77,800	2	31939 ¥77,800
M35 × 3	2	31940 ¥47,600	2	31941 ¥47,600	2	31942 ¥23,800	2	31943 ¥23,800	2	31944 ¥23,800	2	31947 ¥47,600	2	31948 ¥47,600	2	31949 ¥47,600
	2	31960 ¥41,600	2	31961 ¥41,600	2	31962 ¥20,800	2	31963 ¥20,800	2	31964 ¥20,800	2	31967 ¥41,600	2	31968 ¥41,600	2	31969 ¥41,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M30 ~ M35

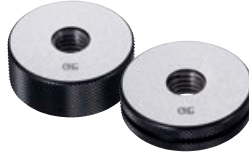
メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M36 × 4	2	31980 ¥50,600	2	31981 ¥50,600	2	31982 ¥25,300	2	31983 ¥25,300	2	31984 ¥25,300	2	31987 ¥50,600	2	31988 ¥50,600	2	31989 ¥50,600
M36 × 3	2	31990 ¥47,800	2	31991 ¥47,800	2	31992 ¥23,900	2	31993 ¥23,900	2	31994 ¥23,900	2	31997 ¥47,800	2	31998 ¥47,800	2	31999 ¥47,800
M36 × 2	2	32000 ¥43,000	2	32001 ¥43,000	2	32002 ¥21,500	2	32003 ¥21,500	2	32004 ¥21,500	2	32007 ¥43,000	2	32008 ¥43,000	2	32009 ¥43,000
M36 × 1.5	2	32010 ¥43,000	2	32011 ¥43,000	2	32012 ¥21,500	2	32013 ¥21,500	2	32014 ¥21,500	2	32017 ¥43,000	2	32018 ¥43,000	2	32019 ¥43,000
M36 × 1	2	32020 ¥53,000	2	32021 ¥53,000	2	32022 ¥26,500	2	32023 ¥26,500	2	32024 ¥26,500	2	32027 ¥53,000	2	32028 ¥53,000	2	32029 ¥53,000
M36 × 0.5	2	32030 ¥81,400	2	32031 ¥81,400	2	32032 ¥40,700	2	32033 ¥40,700	2	32034 ¥40,700	2	32037 ¥81,400	2	32038 ¥81,400	2	32039 ¥81,400
M38 × 3	2	32050 ¥54,200	2	32051 ¥54,200	2	32052 ¥27,100	2	32053 ¥27,100	2	32054 ¥27,100	2	32057 ¥54,200	2	32058 ¥54,200	2	32059 ¥54,200
M38 × 2	2	32060 ¥47,400	2	32061 ¥47,400	2	32062 ¥23,700	2	32063 ¥23,700	2	32064 ¥23,700	2	32067 ¥47,400	2	32068 ¥47,400	2	32069 ¥47,400
M38 × 1.5	2	32070 ¥45,600	2	32071 ¥45,600	2	32072 ¥22,800	2	32073 ¥22,800	2	32074 ¥22,800	2	32077 ¥45,600	2	32078 ¥45,600	2	32079 ¥45,600
M38 × 1	2	32080 ¥55,400	2	32081 ¥55,400	2	32082 ¥27,700	2	32083 ¥27,700	2	32084 ¥27,700	2	32087 ¥55,400	2	32088 ¥55,400	2	32089 ¥55,400
M38 × 0.5	2	32090 ¥85,200	2	32091 ¥85,200	2	32092 ¥42,600	2	32093 ¥42,600	2	32094 ¥42,600	2	32097 ¥85,200	2	32098 ¥85,200	2	32099 ¥85,200
M39 × 4	2	32100 ¥55,000	2	32101 ¥55,000	2	32102 ¥27,500	2	32103 ¥27,500	2	32104 ¥27,500	2	32107 ¥55,000	2	32108 ¥55,000	2	32109 ¥55,000
M39 × 3	2	32110 ¥50,800	2	32111 ¥50,800	2	32112 ¥25,400	2	32113 ¥25,400	2	32114 ¥25,400	2	32117 ¥50,800	2	32118 ¥50,800	2	32119 ¥50,800
M39 × 2	2	32120 ¥46,000	2	32121 ¥46,000	2	32122 ¥23,000	2	32123 ¥23,000	2	32124 ¥23,000	2	32127 ¥46,000	2	32128 ¥46,000	2	32129 ¥46,000
M39 × 1.5	2	32130 ¥46,000	2	32131 ¥46,000	2	32132 ¥23,000	2	32133 ¥23,000	2	32134 ¥23,000	2	32137 ¥46,000	2	32138 ¥46,000	2	32139 ¥46,000
M40 × 3	2	32160 ¥52,200	2	32161 ¥52,200	2	32162 ¥26,100	2	32163 ¥26,100	2	32164 ¥26,100	2	32167 ¥52,200	2	32168 ¥52,200	2	32169 ¥52,200
M40 × 2	2	32170 ¥47,400	2	32171 ¥47,400	2	32172 ¥23,700	2	32173 ¥23,700	2	32174 ¥23,700	2	32177 ¥47,400	2	32178 ¥47,400	2	32179 ¥47,400
M40 × 1.5	2	32180 ¥47,400	2	32181 ¥47,400	2	32182 ¥23,700	2	32183 ¥23,700	2	32184 ¥23,700	2	32187 ¥47,400	2	32188 ¥47,400	2	32189 ¥47,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size **M36 ~ M40**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M40 × 1	2	32190 ¥58,000	2	32191 ¥58,000	2	32192 ¥29,000	2	32193 ¥29,000	2	32194 ¥29,000	2	32197 ¥58,000	2	32198 ¥58,000	2	32199 ¥58,000
	M42 × 4.5	2	32200 ¥59,400	2	32201 ¥59,400	2	32202 ¥29,700	2	32203 ¥29,700	2	32204 ¥29,700	2	32207 ¥59,400	2	32208 ¥59,400	2
M42 × 4		2	32210 ¥60,000	2	32211 ¥60,000	2	32212 ¥30,000	2	32213 ¥30,000	2	32214 ¥30,000	2	32217 ¥60,000	2	32218 ¥60,000	2
	M42 × 3	2	32220 ¥54,600	2	32221 ¥54,600	2	32222 ¥27,300	2	32223 ¥27,300	2	32224 ¥27,300	2	32227 ¥54,600	2	32228 ¥54,600	2
M42 × 2		2	32230 ¥49,800	2	32231 ¥49,800	2	32232 ¥24,900	2	32233 ¥24,900	2	32234 ¥24,900	2	32237 ¥49,800	2	32238 ¥49,800	2
	M42 × 1.5	2	32240 ¥49,800	2	32241 ¥49,800	2	32242 ¥24,900	2	32243 ¥24,900	2	32244 ¥24,900	2	32247 ¥49,800	2	32248 ¥49,800	2
M42 × 1		2	32250 ¥58,600	2	32251 ¥58,600	2	32252 ¥29,300	2	32253 ¥29,300	2	32254 ¥29,300	2	32257 ¥58,600	2	32258 ¥58,600	2
	M45 × 4.5	2	32270 ¥64,200	2	32271 ¥64,200	2	32272 ¥32,100	2	32273 ¥32,100	2	32274 ¥32,100	2	32277 ¥64,200	2	32278 ¥64,200	2
M45 × 4		2	32280 ¥64,200	2	32281 ¥64,200	2	32282 ¥32,100	2	32283 ¥32,100	2	32284 ¥32,100	2	32287 ¥64,200	2	32288 ¥64,200	2
	M45 × 3	2	32290 ¥58,000	2	32291 ¥58,000	2	32292 ¥29,000	2	32293 ¥29,000	2	32294 ¥29,000	2	32297 ¥58,000	2	32298 ¥58,000	2
M45 × 2		2	32300 ¥53,600	2	32301 ¥53,600	2	32302 ¥26,800	2	32303 ¥26,800	2	32304 ¥26,800	2	32307 ¥53,600	2	32308 ¥53,600	2
	M45 × 1.5	2	32310 ¥53,600	2	32311 ¥53,600	2	32312 ¥26,800	2	32313 ¥26,800	2	32314 ¥26,800	2	32317 ¥53,600	2	32318 ¥53,600	2
M45 × 1		2	32320 ¥65,600	2	32321 ¥65,600	2	32322 ¥32,800	2	32323 ¥32,800	2	32324 ¥32,800	2	32327 ¥65,600	2	32328 ¥65,600	2
	M46 × 1.5	2	32340 ¥61,400	2	32341 ¥61,400	2	32342 ¥30,700	2	32343 ¥30,700	2	32344 ¥30,700	2	32347 ¥61,400	2	32348 ¥61,400	2
M48 × 5		2	32360 ¥70,000	2	32361 ¥70,000	2	32362 ¥35,000	2	32363 ¥35,000	2	32364 ¥35,000	2	32367 ¥70,000	2	32368 ¥70,000	2
	M48 × 4	2	32370 ¥70,000	2	32371 ¥70,000	2	32372 ¥35,000	2	32373 ¥35,000	2	32374 ¥35,000	2	32377 ¥70,000	2	32378 ¥70,000	2
M48 × 3		2	32380 ¥62,800	2	32381 ¥62,800	2	32382 ¥31,400	2	32383 ¥31,400	2	32384 ¥31,400	2	32387 ¥62,800	2	32388 ¥62,800	2
	M48 × 2	2	32390 ¥58,600	2	32391 ¥58,600	2	32392 ¥29,300	2	32393 ¥29,300	2	32394 ¥29,300	2	32397 ¥58,600	2	32398 ¥58,600	2

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより
FROM 呼び Size **M40 ~ M48**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M48 × 1.5	2	32400 ¥58,600	2	32401 ¥58,600	2	32402 ¥29,300	2	32403 ¥29,300	2	32404 ¥29,300	2	32407 ¥58,600	2	32408 ¥58,600	2	32409 ¥58,600
	M48 × 1	2	32410 ¥69,800	2	32411 ¥69,800	2	32412 ¥34,900	2	32413 ¥34,900	2	32414 ¥34,900	2	32417 ¥69,800	2	32418 ¥69,800	2
M50 × 3		2	32430 ¥65,800	2	32431 ¥65,800	2	32432 ¥32,900	2	32433 ¥32,900	2	32434 ¥32,900	2	32437 ¥65,800	2	32438 ¥65,800	2
	M50 × 2	2	32440 ¥61,800	2	32441 ¥61,800	2	32442 ¥30,900	2	32443 ¥30,900	2	32444 ¥30,900	2	32447 ¥61,800	2	32448 ¥61,800	2
M50 × 1.5		2	32450 ¥61,800	2	32451 ¥61,800	2	32452 ¥30,900	2	32453 ¥30,900	2	32454 ¥30,900	2	32457 ¥61,800	2	32458 ¥61,800	2
	M50 × 1	2	32460 ¥73,000	2	32461 ¥73,000	2	32462 ¥36,500	2	32463 ¥36,500	2	32464 ¥36,500	2	32467 ¥73,000	2	32468 ¥73,000	2
M52 × 5		—	—	—	—	2	32482 ¥43,700	2	32483 ¥43,700	2	32484 ¥43,700	2	32487 ¥87,400	2	32488 ¥87,400	2
	M52 × 4	—	—	—	—	2	32492 ¥40,000	2	32493 ¥40,000	2	32494 ¥40,000	2	32497 ¥80,000	2	32498 ¥80,000	2
M52 × 3		—	—	—	—	2	32502 ¥36,200	2	32503 ¥36,200	2	32504 ¥36,200	2	32507 ¥72,400	2	32508 ¥72,400	2
	M52 × 2	—	—	—	—	2	32512 ¥33,400	2	32513 ¥33,400	2	32514 ¥33,400	2	32517 ¥66,800	2	32518 ¥66,800	2
M52 × 1.5		—	—	—	—	2	32522 ¥33,700	2	32523 ¥33,700	2	32524 ¥33,700	2	32527 ¥67,400	2	32528 ¥67,400	2
	M54 × 4	—	—	—	—	2	32532 ¥42,200	2	32533 ¥42,200	2	32534 ¥42,200	2	32537 ¥84,400	2	32538 ¥84,400	2
M55 × 4		—	—	—	—	2	32552 ¥43,800	2	32553 ¥43,800	2	32554 ¥43,800	2	32557 ¥87,600	2	32558 ¥87,600	2
	M55 × 3	—	—	—	—	2	32562 ¥39,900	2	32563 ¥39,900	2	32564 ¥39,900	2	32567 ¥79,800	2	32568 ¥79,800	2
M55 × 2		—	—	—	—	2	32572 ¥36,200	2	32573 ¥36,200	2	32574 ¥36,200	2	32577 ¥72,400	2	32578 ¥72,400	2
	M55 × 1.5	—	—	—	—	2	32582 ¥37,600	2	32583 ¥37,600	2	32584 ¥37,600	2	32587 ¥75,200	2	32588 ¥75,200	2
M56 × 5.5		—	—	—	—	2	32592 ¥49,400	2	32593 ¥49,400	2	32594 ¥49,400	2	32597 ¥98,800	2	32598 ¥98,800	2
	M56 × 4	—	—	—	—	2	32602 ¥43,800	2	32603 ¥43,800	2	32604 ¥43,800	2	32607 ¥87,600	2	32608 ¥87,600	2

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M48 ~ M56

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M56 × 3	-	-	-	-	2	32612 ¥41,000	2	32613 ¥41,000	2	32614 ¥41,000	2	32617 ¥82,000	2	32618 ¥82,000	2	32619 ¥82,000
M56 × 2	-	-	-	-	2	32622 ¥37,200	2	32623 ¥37,200	2	32624 ¥37,200	2	32627 ¥74,400	2	32628 ¥74,400	2	32629 ¥74,400
M56 × 1.5	-	-	-	-	2	32632 ¥39,100	2	32633 ¥39,100	2	32634 ¥39,100	2	32637 ¥78,200	2	32638 ¥78,200	2	32639 ¥78,200
M58 × 4	-	-	-	-	2	32652 ¥47,500	2	32653 ¥47,500	2	32654 ¥47,500	2	32657 ¥95,000	2	32658 ¥95,000	2	32659 ¥95,000
M58 × 3	-	-	-	-	2	32662 ¥43,800	2	32663 ¥43,800	2	32664 ¥43,800	2	32667 ¥87,600	2	32668 ¥87,600	2	32669 ¥87,600
M58 × 2	-	-	-	-	2	32672 ¥39,400	2	32673 ¥39,400	2	32674 ¥39,400	2	32677 ¥78,800	2	32678 ¥78,800	2	32679 ¥78,800
M58 × 1.5	-	-	-	-	2	32682 ¥42,200	2	32683 ¥42,200	2	32684 ¥42,200	2	32687 ¥84,400	2	32688 ¥84,400	2	32689 ¥84,400
M60 × 5.5	-	-	-	-	2	32702 ¥54,200	2	32703 ¥54,200	2	32704 ¥54,200	2	32707 ¥108,400	2	32708 ¥108,400	2	32709 ¥108,400
M60 × 4	-	-	-	-	2	32712 ¥50,300	2	32713 ¥50,300	2	32714 ¥50,300	2	32717 ¥100,600	2	32718 ¥100,600	2	32719 ¥100,600
M60 × 3	-	-	-	-	2	32722 ¥46,600	2	32723 ¥46,600	2	32724 ¥46,600	2	32727 ¥93,200	2	32728 ¥93,200	2	32729 ¥93,200
M60 × 2	-	-	-	-	2	32732 ¥40,800	2	32733 ¥40,800	2	32734 ¥40,800	2	32737 ¥81,600	2	32738 ¥81,600	2	32739 ¥81,600
M60 × 1.5	-	-	-	-	2	32742 ¥44,800	2	32743 ¥44,800	2	32744 ¥44,800	2	32747 ¥89,600	2	32748 ¥89,600	2	32749 ¥89,600
M62 × 4	-	-	-	-	2	32762 ¥53,000	2	32763 ¥53,000	2	32764 ¥53,000	2	32767 ¥106,000	2	32768 ¥106,000	2	32769 ¥106,000
M62 × 3	-	-	-	-	2	32772 ¥53,000	2	32773 ¥53,000	2	32774 ¥53,000	2	32777 ¥106,000	2	32778 ¥106,000	2	32779 ¥106,000
M62 × 2	-	-	-	-	2	32782 ¥42,600	2	32783 ¥42,600	2	32784 ¥42,600	2	32787 ¥85,200	2	32788 ¥85,200	2	32789 ¥85,200
M62 × 1.5	-	-	-	-	2	32792 ¥46,600	2	32793 ¥46,600	2	32794 ¥46,600	2	32797 ¥93,200	2	32798 ¥93,200	2	32799 ¥93,200
M64 × 6	-	-	-	-	2	32812 ¥61,300	2	32813 ¥61,300	2	32814 ¥61,300	2	32817 ¥122,600	2	32818 ¥122,600	2	32819 ¥122,600
M64 × 4	-	-	-	-	2	32822 ¥55,600	2	32823 ¥55,600	2	32824 ¥55,600	2	32827 ¥111,200	2	32828 ¥111,200	2	32829 ¥111,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size **M56 ~ M64**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M64 × 3	-	-	-	-	2	32832 ¥51,300	2	32833 ¥51,300	2	32834 ¥51,300	2	32837 ¥102,600	2	32838 ¥102,600	2	32839 ¥102,600
M64 × 2	-	-	-	-	2	32842 ¥44,300	2	32843 ¥44,300	2	32844 ¥44,300	2	32847 ¥88,600	2	32848 ¥88,600	2	32849 ¥88,600
M64 × 1.5	-	-	-	-	2	32852 ¥48,100	2	32853 ¥48,100	2	32854 ¥48,100	2	32857 ¥96,200	2	32858 ¥96,200	2	32859 ¥96,200
M65 × 4	-	-	-	-	2	32872 ¥56,500	2	32873 ¥56,500	2	32874 ¥56,500	2	32877 ¥113,000	2	32878 ¥113,000	2	32879 ¥113,000
M65 × 3	-	-	-	-	2	32882 ¥52,400	2	32883 ¥52,400	2	32884 ¥52,400	2	32887 ¥104,800	2	32888 ¥104,800	2	32889 ¥104,800
M65 × 2	-	-	-	-	2	32892 ¥45,800	2	32893 ¥45,800	2	32894 ¥45,800	2	32897 ¥91,600	2	32898 ¥91,600	2	32899 ¥91,600
M65 × 1.5	-	-	-	-	2	32902 ¥48,800	2	32903 ¥48,800	2	32904 ¥48,800	2	32907 ¥97,600	2	32908 ¥97,600	2	32909 ¥97,600
M68 × 6	-	-	-	-	2	32922 ¥68,000	2	32923 ¥68,000	2	32924 ¥68,000	2	32927 ¥136,000	2	32928 ¥136,000	2	32929 ¥136,000
M68 × 4	-	-	-	-	2	32932 ¥59,500	2	32933 ¥59,500	2	32934 ¥59,500	2	32937 ¥119,000	2	32938 ¥119,000	2	32939 ¥119,000
M68 × 3	-	-	-	-	2	32942 ¥55,600	2	32943 ¥55,600	2	32944 ¥55,600	2	32947 ¥111,200	2	32948 ¥111,200	2	32949 ¥111,200
M68 × 2	-	-	-	-	2	32952 ¥48,100	2	32953 ¥48,100	2	32954 ¥48,100	2	32957 ¥96,200	2	32958 ¥96,200	2	32959 ¥96,200
M68 × 1.5	-	-	-	-	2	32962 ¥51,600	2	32963 ¥51,600	2	32964 ¥51,600	2	32967 ¥103,200	2	32968 ¥103,200	2	32969 ¥103,200
M70 × 6	-	-	-	-	2	9314402 ¥72,400	2	9314403 ¥72,400	2	9314404 ¥72,400	2	9314407 ¥144,800	2	9314408 ¥144,800	2	9314409 ¥144,800
M70 × 4	-	-	-	-	2	9314442 ¥62,900	2	9314443 ¥62,900	2	9314444 ¥62,900	2	9314447 ¥125,800	2	9314448 ¥125,800	2	9314449 ¥125,800
M70 × 3	-	-	-	-	2	9314482 ¥57,900	2	9314483 ¥57,900	2	9314484 ¥57,900	2	9314487 ¥115,800	2	9314488 ¥115,800	2	9314489 ¥115,800
M70 × 2	-	-	-	-	2	9314522 ¥52,700	2	9314523 ¥52,700	2	9314524 ¥52,700	2	9314527 ¥105,400	2	9314528 ¥105,400	2	9314529 ¥105,400
M70 × 1.5	-	-	-	-	2	9314562 ¥56,100	2	9314563 ¥56,100	2	9314564 ¥56,100	2	9314567 ¥112,200	2	9314568 ¥112,200	2	9314569 ¥112,200
M72 × 6	-	-	-	-	2	9314572 ¥78,200	2	9314573 ¥78,200	2	9314574 ¥78,200	2	9314577 ¥156,400	2	9314578 ¥156,400	2	9314579 ¥156,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size **M64 ~ M72**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M72 × 4	—	—	—	—	2	9314582 ¥67,800	2	9314583 ¥67,800	2	9314584 ¥67,800	2	9314587 ¥135,600	2	9314588 ¥135,600	2	9314589 ¥135,600
M72 × 3	—	—	—	—	2	9314602 ¥60,000	2	9314603 ¥60,000	2	9314604 ¥60,000	2	9314607 ¥120,000	2	9314608 ¥120,000	2	9314609 ¥120,000
M72 × 2	—	—	—	—	2	9314642 ¥54,800	2	9314643 ¥54,800	2	9314644 ¥54,800	2	9314647 ¥109,600	2	9314648 ¥109,600	2	9314649 ¥109,600
M72 × 1.5	—	—	—	—	2	9314682 ¥60,000	2	9314683 ¥60,000	2	9314684 ¥60,000	2	9314687 ¥120,000	2	9314688 ¥120,000	2	9314689 ¥120,000
M75 × 4	—	—	—	—	2	9314702 ¥70,200	2	9314703 ¥70,200	2	9314704 ¥70,200	2	9314707 ¥140,400	2	9314708 ¥140,400	2	9314709 ¥140,400
M75 × 3	—	—	—	—	2	9314722 ¥62,700	2	9314723 ¥62,700	2	9314724 ¥62,700	2	9314727 ¥125,400	2	9314728 ¥125,400	2	9314729 ¥125,400
M75 × 2	—	—	—	—	2	9314762 ¥57,900	2	9314763 ¥57,900	2	9314764 ¥57,900	2	9314767 ¥115,800	2	9314768 ¥115,800	2	9314769 ¥115,800
M75 × 1.5	—	—	—	—	2	9314802 ¥63,100	2	9314803 ¥63,100	2	9314804 ¥63,100	2	9314807 ¥126,200	2	9314808 ¥126,200	2	9314809 ¥126,200
M76 × 6	—	—	—	—	2	9314812 ¥82,500	2	9314813 ¥82,500	2	9314814 ¥82,500	2	9314817 ¥165,000	2	9314818 ¥165,000	2	9314819 ¥165,000
M76 × 4	—	—	—	—	2	9314822 ¥71,600	2	9314823 ¥71,600	2	9314824 ¥71,600	2	9314827 ¥143,200	2	9314828 ¥143,200	2	9314829 ¥143,200
M76 × 3	—	—	—	—	2	9314842 ¥63,100	2	9314843 ¥63,100	2	9314844 ¥63,100	2	9314847 ¥126,200	2	9314848 ¥126,200	2	9314849 ¥126,200
M76 × 2	—	—	—	—	2	9314882 ¥60,000	2	9314883 ¥60,000	2	9314884 ¥60,000	2	9314887 ¥120,000	2	9314888 ¥120,000	2	9314889 ¥120,000
M76 × 1.5	—	—	—	—	2	9314892 ¥63,100	2	9314893 ¥63,100	2	9314894 ¥63,100	2	9314897 ¥126,200	2	9314898 ¥126,200	2	9314899 ¥126,200
M78 × 2	—	—	—	—	2	9314912 ¥61,200	2	9314913 ¥61,200	2	9314914 ¥61,200	2	9314917 ¥122,400	2	9314918 ¥122,400	2	9314919 ¥122,400
M80 × 6	—	—	—	—	2	9314922 ¥87,300	2	9314923 ¥87,300	2	9314924 ¥87,300	2	9314927 ¥174,600	2	9314928 ¥174,600	2	9314929 ¥174,600
M80 × 3	—	—	—	—	2	9314962 ¥67,500	2	9314963 ¥67,500	2	9314964 ¥67,500	2	9314967 ¥135,000	2	9314968 ¥135,000	2	9314969 ¥135,000
M80 × 2	—	—	—	—	2	9315002 ¥63,100	2	9315003 ¥63,100	2	9315004 ¥63,100	2	9315007 ¥126,200	2	9315008 ¥126,200	2	9315009 ¥126,200
M80 × 1.5	—	—	—	—	2	9315042 ¥67,500	2	9315043 ¥67,500	2	9315044 ¥67,500	2	9315047 ¥135,000	2	9315048 ¥135,000	2	9315049 ¥135,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

前ページより

FROM 呼び Size **M72 ~ M80**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M82 × 2	-	-	-	-	2	9315062 ¥65,200	2	9315063 ¥65,200	2	9315064 ¥65,200	2	9315067 ¥130,400	2	9315068 ¥130,400	2	9315069 ¥130,400
M85 × 4	-	-	-	-	2	9315082 ¥81,700	2	9315083 ¥81,700	2	9315084 ¥81,700	2	9315087 ¥163,400	2	9315088 ¥163,400	2	9315089 ¥163,400
M85 × 3	-	-	-	-	2	9315122 ¥72,400	2	9315123 ¥72,400	2	9315124 ¥72,400	2	9315127 ¥144,800	2	9315128 ¥144,800	2	9315129 ¥144,800
M85 × 2	-	-	-	-	2	9315162 ¥72,100	2	9315163 ¥72,100	2	9315164 ¥72,100	2	9315167 ¥144,200	2	9315168 ¥144,200	2	9315169 ¥144,200
M85 × 1.5	-	-	-	-	2	9315202 ¥72,400	2	9315203 ¥72,400	2	9315204 ¥72,400	2	9315207 ¥144,800	2	9315208 ¥144,800	2	9315209 ¥144,800
M90 × 6	-	-	-	-	2	9315242 ¥101,000	2	9315243 ¥101,000	2	9315244 ¥101,000	2	9315247 ¥202,000	2	9315248 ¥202,000	2	9315249 ¥202,000
M90 × 4	-	-	-	-	2	9315282 ¥87,300	2	9315283 ¥87,300	2	9315284 ¥87,300	2	9315287 ¥174,600	2	9315288 ¥174,600	2	9315289 ¥174,600
M90 × 3	-	-	-	-	2	9315322 ¥78,200	2	9315323 ¥78,200	2	9315324 ¥78,200	2	9315327 ¥156,400	2	9315328 ¥156,400	2	9315329 ¥156,400
M90 × 2	-	-	-	-	2	9315362 ¥75,400	2	9315363 ¥75,400	2	9315364 ¥75,400	2	9315367 ¥150,800	2	9315368 ¥150,800	2	9315369 ¥150,800
M90 × 1.5	-	-	-	-	2	9315402 ¥83,300	2	9315403 ¥83,300	2	9315404 ¥83,300	2	9315407 ¥166,600	2	9315408 ¥166,600	2	9315409 ¥166,600
M95 × 6	-	-	-	-	2	9315412 ¥112,000	2	9315413 ¥112,000	2	9315414 ¥112,000	2	9315417 ¥224,000	2	9315418 ¥224,000	2	9315419 ¥224,000
M95 × 4	-	-	-	-	2	9315432 ¥96,800	2	9315433 ¥96,800	2	9315434 ¥96,800	2	9315437 ¥193,600	2	9315438 ¥193,600	2	9315439 ¥193,600
M95 × 3	-	-	-	-	2	9315452 ¥85,800	2	9315453 ¥85,800	2	9315454 ¥85,800	2	9315457 ¥171,600	2	9315458 ¥171,600	2	9315459 ¥171,600
M95 × 2	-	-	-	-	2	9315492 ¥81,700	2	9315493 ¥81,700	2	9315494 ¥81,700	2	9315497 ¥163,400	2	9315498 ¥163,400	2	9315499 ¥163,400
M95 × 1.5	-	-	-	-	2	9315532 ¥89,800	2	9315533 ¥89,800	2	9315534 ¥89,800	2	9315537 ¥179,600	2	9315538 ¥179,600	2	9315539 ¥179,600
M100 × 6	-	-	-	-	2	9315572 ¥120,000	2	9315573 ¥120,000	2	9315574 ¥120,000	2	9315577 ¥240,000	2	9315578 ¥240,000	2	9315579 ¥240,000
M100 × 4	-	-	-	-	2	9315612 ¥106,000	2	9315613 ¥106,000	2	9315614 ¥106,000	2	9315617 ¥212,000	2	9315618 ¥212,000	2	9315619 ¥212,000
M100 × 3	-	-	-	-	2	9315652 ¥94,100	2	9315653 ¥94,100	2	9315654 ¥94,100	2	9315657 ¥188,200	2	9315658 ¥188,200	2	9315659 ¥188,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸
ROUND DIES

転造
ROLLING DIES

各種
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL TYPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT RING GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

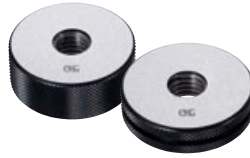
MINOR DICES FOR
SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじ
プラグゲージ

POWER-HOLD GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
なり限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M82 ~ M100

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M100 × 2	-	-	-	-	2	9315692 ¥87,300	2	9315693 ¥87,300	2	9315694 ¥87,300	2	9315697 ¥174,600	2	9315698 ¥174,600	2	9315699 ¥174,600
M100 × 1.5	-	-	-	-	2	9315732 ¥98,700	2	9315733 ¥98,700	2	9315734 ¥98,700	2	9315737 ¥197,400	2	9315738 ¥197,400	2	9315739 ¥197,400
M105 × 6	-	-	-	-	2	9315752 ¥123,000	2	9315753 ¥123,000	2	9315754 ¥123,000	2	9315757 ¥246,000	2	9315758 ¥246,000	2	9315759 ¥246,000
M105 × 2	-	-	-	-	2	9315792 ¥93,100	2	9315793 ¥93,100	2	9315794 ¥93,100	2	9315797 ¥186,200	2	9315798 ¥186,200	2	9315799 ¥186,200
M110 × 3	-	-	-	-	2	9315842 ¥103,000	2	9315843 ¥103,000	2	9315844 ¥103,000	2	9315847 ¥206,000	2	9315848 ¥206,000	2	9315849 ¥206,000
M110 × 2	-	-	-	-	2	9315862 ¥97,800	2	9315863 ¥97,800	2	9315864 ¥97,800	2	9315867 ¥195,600	2	9315868 ¥195,600	2	9315869 ¥195,600
M115 × 4	-	-	-	-	2	9315912 ¥120,000	2	9315913 ¥120,000	2	9315914 ¥120,000	2	9315917 ¥240,000	2	9315918 ¥240,000	2	9315919 ¥240,000
M115 × 2	-	-	-	-	2	9315932 ¥102,000	2	9315933 ¥102,000	2	9315934 ¥102,000	2	9315937 ¥204,000	2	9315938 ¥204,000	2	9315939 ¥204,000
M120 × 3	-	-	-	-	2	9315982 ¥114,000	2	9315983 ¥114,000	2	9315984 ¥114,000	2	9315987 ¥228,000	2	9315988 ¥228,000	2	9315989 ¥228,000
M120 × 2	-	-	-	-	2	9316002 ¥108,000	2	9316003 ¥108,000	2	9316004 ¥108,000	2	9316007 ¥216,000	2	9316008 ¥216,000	2	9316009 ¥216,000
M125 × 4	-	-	-	-	2	9316032 ¥135,000	2	9316033 ¥135,000	2	9316034 ¥135,000	2	9316037 ¥270,000	2	9316038 ¥270,000	2	9316039 ¥270,000
M125 × 2	-	-	-	-	2	9316052 ¥114,000	2	9316053 ¥114,000	2	9316054 ¥114,000	2	9316057 ¥228,000	2	9316058 ¥228,000	2	9316059 ¥228,000
M130 × 6	-	-	-	-	2	9316072 ¥160,000	2	9316073 ¥160,000	2	9316074 ¥160,000	2	9316077 ¥320,000	2	9316078 ¥320,000	2	9316079 ¥320,000
M130 × 3	-	-	-	-	2	9316092 ¥131,000	2	9316093 ¥131,000	2	9316094 ¥131,000	2	9316097 ¥262,000	2	9316098 ¥262,000	2	9316099 ¥262,000
M130 × 2	-	-	-	-	2	9316112 ¥129,000	2	9316113 ¥129,000	2	9316114 ¥129,000	2	9316117 ¥258,000	2	9316118 ¥258,000	2	9316119 ¥258,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)

Thread Limit Gauge (long neck type)



ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。
 ※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へご相談下さい。
 Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.
 *Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG sales office if required.

2級 (従来JIS)
 Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug					
		GPJP		GPWP		GP	
		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4 × 30	40	2	9344000 ¥63,000	2	9344001 ¥63,000	2	9344002 ¥31,500
		2	9344010 ¥58,000	2	9344011 ¥58,000	2	9344012 ¥29,000
M 2.5 × 0.45 × 30	40	2	9344020 ¥59,800	2	9344021 ¥59,800	2	9344022 ¥29,900
		2	9344030 ¥57,200	2	9344031 ¥57,200	2	9344032 ¥28,600
M 3 × 0.5 × 30	40	2	9344040 ¥55,000	2	9344041 ¥55,000	2	9344042 ¥27,500
		2	9344050 ¥50,200	2	9344051 ¥50,200	2	9344052 ¥25,100
M 4 × 0.7 × 40	50	2	9344060 ¥49,200	2	9344061 ¥49,200	2	9344062 ¥24,600
		2	9344070 ¥45,400	2	9344071 ¥45,400	2	9344072 ¥22,700
M 5 × 0.8 × 40	50	2	9344080 ¥45,800	2	9344081 ¥45,800	2	9344082 ¥22,900
		2	9344090 ¥45,800	2	9344091 ¥45,800	2	9344092 ¥22,900
M 6 × 1 × 40	70	2	9344100 ¥46,600	2	9344101 ¥46,600	2	9344102 ¥23,300
		2	9344110 ¥46,600	2	9344111 ¥46,600	2	9344112 ¥23,300

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

※1: プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。
 ※2: ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。
 ※3: 有効ねじ長の測定はできません。

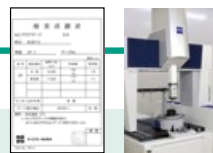
※1: The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (± 1.5 mm).
 ※2: Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.
 ※3: The effective thread length cannot be measured.

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶**P.971**を参照下さい。
 See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



OSG OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ **P.6**

ドリル
 TAPE
 タップ
 ゲージ
 GAUGES STOCK LIST
 在庫一覧表
 丸ダイス
 ROUND DIES
 転造工具
 ROLLING DIES
 各種製品
 OTHER PRODUCTS
 索引
 INDEX
 LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
 ねじ用限界ゲージ
 PARALLEL TYPE THREADS
 管用平行ねじゲージ
 LIMIT GAGE FOR MINOR DIAMETER
 内径プラグゲージ
 LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
 インサートねじ用ゲージ
 STANDARD SCREW THREAD GAUGES
 標準ねじゲージ
 GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
 管用テーパねじゲージ
 PLAIN LIMIT GAUGES
 限界プレーンゲージ
 MASTER RING GAUGES
 基準リングゲージ
 MINOR GAUGES FOR SCREW THREADS
 摩擦点検ねじプラグゲージ
 POINT-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
 筋末ハイスなし用限ゲージ
 CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
 超硬ねじ用限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ 左ねじ LH Thread

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3 -L	2	39420 ¥44,000	2	39421 ¥44,000	2	39422 ¥22,000	2	39423 ¥22,000	2	39424 ¥22,000	2	39427 ¥44,000	2	39428 ¥44,000	2	39429 ¥44,000
M 1.7 × 0.35 -L	2	39460 ¥39,200	2	39461 ¥39,200	2	39462 ¥19,600	2	39463 ¥19,600	2	39464 ¥19,600	2	39467 ¥39,200	2	39468 ¥39,200	2	39469 ¥39,200
M 2 × 0.4 -L	2	39500 ¥32,800	2	39501 ¥32,800	2	39502 ¥16,400	2	39503 ¥16,400	2	39504 ¥16,400	2	39507 ¥32,800	2	39508 ¥32,800	2	39509 ¥32,800
M 2.5 × 0.45 -L	2	39560 ¥29,200	2	39561 ¥29,200	2	39562 ¥14,600	2	39563 ¥14,600	2	39564 ¥14,600	2	39567 ¥29,200	2	39568 ¥29,200	2	39569 ¥29,200
M 2.6 × 0.45 -L	2	39580 ¥30,400	2	39581 ¥30,400	2	39582 ¥15,200	2	39583 ¥15,200	2	39584 ¥15,200	2	39587 ¥30,400	2	39588 ¥30,400	2	39589 ¥30,400
M 3 × 0.6 -L	2	39600 ¥30,000	2	39601 ¥30,000	2	39602 ¥15,000	2	39603 ¥15,000	2	39604 ¥15,000	2	39607 ¥30,000	2	39608 ¥30,000	2	39609 ¥30,000
M 3 × 0.5 -L	2	39610 ¥30,000	2	39611 ¥30,000	2	39612 ¥15,000	2	39613 ¥15,000	2	39614 ¥15,000	2	39617 ¥30,000	2	39618 ¥30,000	2	39619 ¥30,000
M 4 × 0.75 -L	2	39630 ¥28,400	2	39631 ¥28,400	2	39632 ¥14,200	2	39633 ¥14,200	2	39634 ¥14,200	2	39637 ¥28,400	2	39638 ¥28,400	2	39639 ¥28,400
M 4 × 0.7 -L	2	39640 ¥28,400	2	39641 ¥28,400	2	39642 ¥14,200	2	39643 ¥14,200	2	39644 ¥14,200	2	39647 ¥28,400	2	39648 ¥28,400	2	39649 ¥28,400
M 5 × 0.9 -L	2	39660 ¥27,600	2	39661 ¥27,600	2	39662 ¥13,800	2	39663 ¥13,800	2	39664 ¥13,800	2	39667 ¥27,600	2	39668 ¥27,600	2	39669 ¥27,600
M 5 × 0.8 -L	2	39670 ¥28,200	2	39671 ¥28,200	2	39672 ¥14,100	2	39673 ¥14,100	2	39674 ¥14,100	2	39677 ¥28,200	2	39678 ¥28,200	2	39679 ¥28,200
M 6 × 1 -L	2	39680 ¥28,000	2	39681 ¥28,000	2	39682 ¥14,000	2	39683 ¥14,000	2	39684 ¥14,000	2	39687 ¥28,000	2	39688 ¥28,000	2	39689 ¥28,000
M 7 × 1 -L	2	39700 ¥28,000	2	39701 ¥28,000	2	39702 ¥14,000	2	39703 ¥14,000	2	39704 ¥14,000	2	39707 ¥28,000	2	39708 ¥28,000	2	39709 ¥28,000
M 8 × 1.25 -L	2	39710 ¥28,400	2	39711 ¥28,400	2	39712 ¥14,200	2	39713 ¥14,200	2	39714 ¥14,200	2	39717 ¥28,400	2	39718 ¥28,400	2	39719 ¥28,400
M 9 × 1.25 -L	2	39730 ¥28,400	2	39731 ¥28,400	2	39732 ¥14,200	2	39733 ¥14,200	2	39734 ¥14,200	2	39737 ¥28,400	2	39738 ¥28,400	2	39739 ¥28,400
M10 × 1.5 -L	2	39750 ¥29,000	2	39751 ¥29,000	2	39752 ¥14,500	2	39753 ¥14,500	2	39754 ¥14,500	2	39757 ¥29,000	2	39758 ¥29,000	2	39759 ¥29,000
M10 × 1.25 -L	2	39760 ¥28,400	2	39761 ¥28,400	2	39762 ¥14,200	2	39763 ¥14,200	2	39764 ¥14,200	2	39767 ¥28,400	2	39768 ¥28,400	2	39769 ¥28,400
M11 × 1.5 -L	2	39780 ¥29,400	2	39781 ¥29,400	2	39782 ¥14,700	2	39783 ¥14,700	2	39784 ¥14,700	2	39787 ¥29,400	2	39788 ¥29,400	2	39789 ¥29,400
M12 × 1.75 -L	2	39800 ¥30,400	2	39801 ¥30,400	2	39802 ¥15,200	2	39803 ¥15,200	2	39804 ¥15,200	2	39807 ¥30,400	2	39808 ¥30,400	2	39809 ¥30,400
M12 × 1.5 -L	2	39810 ¥30,400	2	39811 ¥30,400	2	39812 ¥15,200	2	39813 ¥15,200	2	39814 ¥15,200	2	39817 ¥30,400	2	39818 ¥30,400	2	39819 ¥30,400

※ 1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※ 1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL TYPE THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGE FOR MESH SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リング
ゲージ

WORKING GAUGE FOR SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-HOLDING GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
なめ鏡面ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

前ページより

FROM 呼び Size **M1.4 ~ M12**

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■左ねじ LH Thread

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1.25 -L	2	39820 ¥30,400	2	39821 ¥30,400	2	39822 ¥15,200	2	39823 ¥15,200	2	39824 ¥15,200	2	39827 ¥30,400	2	39828 ¥30,400	2	39829 ¥30,400
M14 × 2 -L	2	39840 ¥32,000	2	39841 ¥32,000	2	39842 ¥16,000	2	39843 ¥16,000	2	39844 ¥16,000	2	39847 ¥32,000	2	39848 ¥32,000	2	39849 ¥32,000
M14 × 1.5 -L	2	39850 ¥31,200	2	39851 ¥31,200	2	39852 ¥15,600	2	39853 ¥15,600	2	39854 ¥15,600	2	39857 ¥31,200	2	39858 ¥31,200	2	39859 ¥31,200
M14 × 1.25 -L	2	39860 ¥33,200	2	39861 ¥33,200	2	39862 ¥16,600	2	39863 ¥16,600	2	39864 ¥16,600	2	39867 ¥33,200	2	39868 ¥33,200	2	39869 ¥33,200
M16 × 2 -L	2	39870 ¥34,200	2	39871 ¥34,200	2	39872 ¥17,100	2	39873 ¥17,100	2	39874 ¥17,100	2	39877 ¥34,200	2	39878 ¥34,200	2	39879 ¥34,200
M16 × 1.5 -L	2	39880 ¥33,000	2	39881 ¥33,000	2	39882 ¥16,500	2	39883 ¥16,500	2	39884 ¥16,500	2	39887 ¥33,000	2	39888 ¥33,000	2	39889 ¥33,000
M18 × 2.5 -L	2	9320630 ¥33,400	2	9320631 ¥33,400	2	9320632 ¥16,700	2	9320633 ¥16,700	2	9320634 ¥16,700	2	9320637 ¥33,400	2	9320638 ¥33,400	2	9320639 ¥33,400
M18 × 1.5 -L	2	9320650 ¥31,400	2	9320651 ¥31,400	2	9320652 ¥15,700	2	9320653 ¥15,700	2	9320654 ¥15,700	2	9320657 ¥31,400	2	9320658 ¥31,400	2	9320659 ¥31,400
M20 × 2.5 -L	2	9320720 ¥36,000	2	9320721 ¥36,000	2	9320722 ¥18,000	2	9320723 ¥18,000	2	9320724 ¥18,000	2	9320727 ¥36,000	2	9320728 ¥36,000	2	9320729 ¥36,000
M20 × 1.5 -L	2	9320740 ¥33,400	2	9320741 ¥33,400	2	9320742 ¥16,700	2	9320743 ¥16,700	2	9320744 ¥16,700	2	9320747 ¥33,400	2	9320748 ¥33,400	2	9320749 ¥33,400
M22 × 2.5 -L	2	9320790 ¥38,800	2	9320791 ¥38,800	2	9320792 ¥19,400	2	9320793 ¥19,400	2	9320794 ¥19,400	2	9320797 ¥38,800	2	9320798 ¥38,800	2	9320799 ¥38,800
M22 × 1.5 -L	2	9320810 ¥34,800	2	9320811 ¥34,800	2	9320812 ¥17,400	2	9320813 ¥17,400	2	9320814 ¥17,400	2	9320817 ¥34,800	2	9320818 ¥34,800	2	9320819 ¥34,800
M24 × 3 -L	2	9320850 ¥42,600	2	9320851 ¥42,600	2	9320852 ¥21,300	2	9320853 ¥21,300	2	9320854 ¥21,300	2	9320857 ¥42,600	2	9320858 ¥42,600	2	9320859 ¥42,600
M24 × 1.5 -L	2	9320870 ¥36,800	2	9320871 ¥36,800	2	9320872 ¥18,400	2	9320873 ¥18,400	2	9320874 ¥18,400	2	9320877 ¥36,800	2	9320878 ¥36,800	2	9320879 ¥36,800
M26 × 1.5 -L	2	9320910 ¥39,000	2	9320911 ¥39,000	2	9320912 ¥19,500	2	9320913 ¥19,500	2	9320914 ¥19,500	2	9320917 ¥39,000	2	9320918 ¥39,000	2	9320919 ¥39,000
M27 × 3 -L	2	9320930 ¥46,000	2	9320931 ¥46,000	2	9320932 ¥23,000	2	9320933 ¥23,000	2	9320934 ¥23,000	2	9320937 ¥46,000	2	9320938 ¥46,000	2	9320939 ¥46,000
M27 × 1.5 -L	2	9320950 ¥40,000	2	9320951 ¥40,000	2	9320952 ¥20,000	2	9320953 ¥20,000	2	9320954 ¥20,000	2	9320957 ¥40,000	2	9320958 ¥40,000	2	9320959 ¥40,000
M28 × 1.5 -L	2	9320960 ¥41,000	2	9320961 ¥41,000	2	9320962 ¥20,500	2	9320963 ¥20,500	2	9320964 ¥20,500	2	9320967 ¥41,000	2	9320968 ¥41,000	2	9320969 ¥41,000
M30 × 3.5 -L	2	9321000 ¥50,200	2	9321001 ¥50,200	2	9321002 ¥25,100	2	9321003 ¥25,100	2	9321004 ¥25,100	2	9321007 ¥50,200	2	9321008 ¥50,200	2	9321009 ¥50,200
M30 × 1.5 -L	2	9321020 ¥42,600	2	9321021 ¥42,600	2	9321022 ¥21,300	2	9321023 ¥21,300	2	9321024 ¥21,300	2	9321027 ¥42,600	2	9321028 ¥42,600	2	9321029 ¥42,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	1	9322160 ¥31,400	1	9322161 ¥31,400	1	9322162 ¥15,700	1	9322163 ¥15,700	1	9322164 ¥15,700	1	9322167 ¥31,400	1	9322168 ¥31,400	1	9322169 ¥31,400
	1	9322260 ¥29,200	1	9322261 ¥29,200	1	9322262 ¥14,600	1	9322263 ¥14,600	1	9322264 ¥14,600	1	9322267 ¥29,200	1	9322268 ¥29,200	1	9322269 ¥29,200
M 2.6 × 0.45	1	9322290 ¥28,600	1	9322291 ¥28,600	1	9322292 ¥14,300	1	9322293 ¥14,300	1	9322294 ¥14,300	1	9322297 ¥28,600	1	9322298 ¥28,600	1	9322299 ¥28,600
	1	9322300 ¥27,600	1	9322301 ¥27,600	1	9322302 ¥13,800	1	9322303 ¥13,800	1	9322304 ¥13,800	1	9322307 ¥27,600	1	9322308 ¥27,600	1	9322309 ¥27,600
M 3 × 0.6	1	9322320 ¥27,200	1	9322321 ¥27,200	1	9322322 ¥13,600	1	9322323 ¥13,600	1	9322324 ¥13,600	1	9322327 ¥27,200	1	9322328 ¥27,200	1	9322329 ¥27,200
	1	9322350 ¥27,200	1	9322351 ¥27,200	1	9322352 ¥13,600	1	9322353 ¥13,600	1	9322354 ¥13,600	1	9322357 ¥27,200	1	9322358 ¥27,200	1	9322359 ¥27,200
M 3 × 0.5	1	9322360 ¥26,200	1	9322361 ¥26,200	1	9322362 ¥13,100	1	9322363 ¥13,100	1	9322364 ¥13,100	1	9322367 ¥26,200	1	9322368 ¥26,200	1	9322369 ¥26,200
	1	9322400 ¥27,000	1	9322401 ¥27,000	1	9322402 ¥13,500	1	9322403 ¥13,500	1	9322404 ¥13,500	1	9322407 ¥27,000	1	9322408 ¥27,000	1	9322409 ¥27,000
M 4 × 0.75	1	9322410 ¥25,800	1	9322411 ¥25,800	1	9322412 ¥12,900	1	9322413 ¥12,900	1	9322414 ¥12,900	1	9322417 ¥25,800	1	9322418 ¥25,800	1	9322419 ¥25,800
	1	9322470 ¥25,600	1	9322471 ¥25,600	1	9322472 ¥12,800	1	9322473 ¥12,800	1	9322474 ¥12,800	1	9322477 ¥25,600	1	9322478 ¥25,600	1	9322479 ¥25,600
M 5 × 0.9	1	9322530 ¥25,800	1	9322531 ¥25,800	1	9322532 ¥12,900	1	9322533 ¥12,900	1	9322534 ¥12,900	1	9322537 ¥25,800	1	9322538 ¥25,800	1	9322539 ¥25,800
	1	9322540 ¥25,000	1	9322541 ¥25,000	1	9322542 ¥12,500	1	9322543 ¥12,500	1	9322544 ¥12,500	1	9322547 ¥25,000	1	9322548 ¥25,000	1	9322549 ¥25,000
M 5 × 0.8	1	9322610 ¥26,200	1	9322611 ¥26,200	1	9322612 ¥13,100	1	9322613 ¥13,100	1	9322614 ¥13,100	1	9322617 ¥26,200	1	9322618 ¥26,200	1	9322619 ¥26,200
	1	9322620 ¥25,000	1	9322621 ¥25,000	1	9322622 ¥12,500	1	9322623 ¥12,500	1	9322624 ¥12,500	1	9322627 ¥25,000	1	9322628 ¥25,000	1	9322629 ¥25,000
M 6 × 1	1	9322630 ¥26,200	1	9322631 ¥26,200	1	9322632 ¥13,100	1	9322633 ¥13,100	1	9322634 ¥13,100	1	9322637 ¥26,200	1	9322638 ¥26,200	1	9322639 ¥26,200
	1	9322710 ¥26,800	1	9322711 ¥26,800	1	9322712 ¥13,400	1	9322713 ¥13,400	1	9322714 ¥13,400	1	9322717 ¥26,800	1	9322718 ¥26,800	1	9322719 ¥26,800
M 8 × 1.25	1	9322720 ¥26,200	1	9322721 ¥26,200	1	9322722 ¥13,100	1	9322723 ¥13,100	1	9322724 ¥13,100	1	9322727 ¥26,200	1	9322728 ¥26,200	1	9322729 ¥26,200
	1	9322730 ¥26,800	1	9322731 ¥26,800	1	9322732 ¥13,400	1	9322733 ¥13,400	1	9322734 ¥13,400	1	9322737 ¥26,800	1	9322738 ¥26,800	1	9322739 ¥26,800

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size **M2 ~ M12**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1	1	9322740 ¥28,600	1	9322741 ¥28,600	1	9322742 ¥14,300	1	9322743 ¥14,300	1	9322744 ¥14,300	1	9322747 ¥28,600	1	9322748 ¥28,600	1	9322749 ¥28,600
M14 × 2	1	9322830 ¥28,400	1	9322831 ¥28,400	1	9322832 ¥14,200	1	9322833 ¥14,200	1	9322834 ¥14,200	1	9322837 ¥28,400	1	9322838 ¥28,400	1	9322839 ¥28,400
M14 × 1.5	1	9322840 ¥28,000	1	9322841 ¥28,000	1	9322842 ¥14,000	1	9322843 ¥14,000	1	9322844 ¥14,000	1	9322847 ¥28,000	1	9322848 ¥28,000	1	9322849 ¥28,000
M14 × 1	1	9322860 ¥30,400	1	9322861 ¥30,400	1	9322862 ¥15,200	1	9322863 ¥15,200	1	9322864 ¥15,200	1	9322867 ¥30,400	1	9322868 ¥30,400	1	9322869 ¥30,400
M16 × 2	1	9322950 ¥29,800	1	9322951 ¥29,800	1	9322952 ¥14,900	1	9322953 ¥14,900	1	9322954 ¥14,900	1	9322957 ¥29,800	1	9322958 ¥29,800	1	9322959 ¥29,800
M16 × 1.5	1	9322960 ¥28,800	1	9322961 ¥28,800	1	9322962 ¥14,400	1	9322963 ¥14,400	1	9322964 ¥14,400	1	9322967 ¥28,800	1	9322968 ¥28,800	1	9322969 ¥28,800
M16 × 1	1	9322980 ¥32,000	1	9322981 ¥32,000	1	9322982 ¥16,000	1	9322983 ¥16,000	1	9322984 ¥16,000	1	9322987 ¥32,000	1	9322988 ¥32,000	1	9322989 ¥32,000
M18 × 2.5	1	9323070 ¥32,000	1	9323071 ¥32,000	1	9323072 ¥16,000	1	9323073 ¥16,000	1	9323074 ¥16,000	1	9323077 ¥32,000	1	9323078 ¥32,000	1	9323079 ¥32,000
M18 × 1.5	1	9323090 ¥30,400	1	9323091 ¥30,400	1	9323092 ¥15,200	1	9323093 ¥15,200	1	9323094 ¥15,200	1	9323097 ¥30,400	1	9323098 ¥30,400	1	9323099 ¥30,400
M20 × 2.5	1	9323210 ¥34,600	1	9323211 ¥34,600	1	9323212 ¥17,300	1	9323213 ¥17,300	1	9323214 ¥17,300	1	9323217 ¥34,600	1	9323218 ¥34,600	1	9323219 ¥34,600
M20 × 2	1	9323220 ¥33,000	1	9323221 ¥33,000	1	9323222 ¥16,500	1	9323223 ¥16,500	1	9323224 ¥16,500	1	9323227 ¥33,000	1	9323228 ¥33,000	1	9323229 ¥33,000
M20 × 1.5	1	9323230 ¥32,000	1	9323231 ¥32,000	1	9323232 ¥16,000	1	9323233 ¥16,000	1	9323234 ¥16,000	1	9323237 ¥32,000	1	9323238 ¥32,000	1	9323239 ¥32,000
M22 × 2.5	1	9323300 ¥37,000	1	9323301 ¥37,000	1	9323302 ¥18,500	1	9323303 ¥18,500	1	9323304 ¥18,500	1	9323307 ¥37,000	1	9323308 ¥37,000	1	9323309 ¥37,000
M22 × 2	1	9323310 ¥34,600	1	9323311 ¥34,600	1	9323312 ¥17,300	1	9323313 ¥17,300	1	9323314 ¥17,300	1	9323317 ¥34,600	1	9323318 ¥34,600	1	9323319 ¥34,600
M22 × 1.5	1	9323320 ¥33,400	1	9323321 ¥33,400	1	9323322 ¥16,700	1	9323323 ¥16,700	1	9323324 ¥16,700	1	9323327 ¥33,400	1	9323328 ¥33,400	1	9323329 ¥33,400
M24 × 3	1	9323390 ¥40,800	1	9323391 ¥40,800	1	9323392 ¥20,400	1	9323393 ¥20,400	1	9323394 ¥20,400	1	9323397 ¥40,800	1	9323398 ¥40,800	1	9323399 ¥40,800
M24 × 2	1	9323410 ¥35,800	1	9323411 ¥35,800	1	9323412 ¥17,900	1	9323413 ¥17,900	1	9323414 ¥17,900	1	9323417 ¥35,800	1	9323418 ¥35,800	1	9323419 ¥35,800
M24 × 1.5	1	9323420 ¥35,200	1	9323421 ¥35,200	1	9323422 ¥17,600	1	9323423 ¥17,600	1	9323424 ¥17,600	1	9323427 ¥35,200	1	9323428 ¥35,200	1	9323429 ¥35,200

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size | M12 ~ M24

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M27 × 3	1	9323530 ¥44,000	1	9323531 ¥44,000	1	9323532 ¥22,000	1	9323533 ¥22,000	1	9323534 ¥22,000	1	9323537 ¥44,000	1	9323538 ¥44,000	1	9323539 ¥44,000
	1	9323550 ¥38,800	1	9323551 ¥38,800	1	9323552 ¥19,400	1	9323553 ¥19,400	1	9323554 ¥19,400	1	9323557 ¥38,800	1	9323558 ¥38,800	1	9323559 ¥38,800
M27 × 2	1	9323580 ¥38,200	1	9323581 ¥38,200	1	9323582 ¥19,100	1	9323583 ¥19,100	1	9323584 ¥19,100	1	9323587 ¥38,200	1	9323588 ¥38,200	1	9323589 ¥38,200
	1	9323640 ¥48,000	1	9323641 ¥48,000	1	9323642 ¥24,000	1	9323643 ¥24,000	1	9323644 ¥24,000	1	9323647 ¥48,000	1	9323648 ¥48,000	1	9323649 ¥48,000
M27 × 1.5	1	9323660 ¥41,600	1	9323661 ¥41,600	1	9323662 ¥20,800	1	9323663 ¥20,800	1	9323664 ¥20,800	1	9323667 ¥41,600	1	9323668 ¥41,600	1	9323669 ¥41,600
	1	9323670 ¥40,800	1	9323671 ¥40,800	1	9323672 ¥20,400	1	9323673 ¥20,400	1	9323674 ¥20,400	1	9323677 ¥40,800	1	9323678 ¥40,800	1	9323679 ¥40,800
M30 × 3.5	1	9323710 ¥44,200	1	9323711 ¥44,200	1	9323712 ¥22,100	1	9323713 ¥22,100	1	9323714 ¥22,100	1	9323717 ¥44,200	1	9323718 ¥44,200	1	9323719 ¥44,200
	1	9323730 ¥53,400	1	9323731 ¥53,400	1	9323732 ¥26,700	1	9323733 ¥26,700	1	9323734 ¥26,700	1	9323737 ¥53,400	1	9323738 ¥53,400	1	9323739 ¥53,400
M30 × 2	1	9323750 ¥45,600	1	9323751 ¥45,600	1	9323752 ¥22,800	1	9323753 ¥22,800	1	9323754 ¥22,800	1	9323757 ¥45,600	1	9323758 ¥45,600	1	9323759 ¥45,600
	1	9323760 ¥45,600	1	9323761 ¥45,600	1	9323762 ¥22,800	1	9323763 ¥22,800	1	9323764 ¥22,800	1	9323767 ¥45,600	1	9323768 ¥45,600	1	9323769 ¥45,600
M30 × 1.5	1	9323860 ¥58,400	1	9323861 ¥58,400	1	9323862 ¥29,200	1	9323863 ¥29,200	1	9323864 ¥29,200	1	9323867 ¥58,400	1	9323868 ¥58,400	1	9323869 ¥58,400
	1	9323870 ¥54,800	1	9323871 ¥54,800	1	9323872 ¥27,400	1	9323873 ¥27,400	1	9323874 ¥27,400	1	9323877 ¥54,800	1	9323878 ¥54,800	1	9323879 ¥54,800
M36 × 4	1	9323880 ¥49,000	1	9323881 ¥49,000	1	9323882 ¥24,500	1	9323883 ¥24,500	1	9323884 ¥24,500	1	9323887 ¥49,000	1	9323888 ¥49,000	1	9323889 ¥49,000
	1	9323890 ¥49,000	1	9323891 ¥49,000	1	9323892 ¥24,500	1	9323893 ¥24,500	1	9323894 ¥24,500	1	9323897 ¥49,000	1	9323898 ¥49,000	1	9323899 ¥49,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

3級 (従来JIS)
Class 3 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPJP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	3	36460 ¥27,200	3	36461 ¥27,200	3	36462 ¥13,600	3	36463 ¥13,600	3	36464 ¥13,600	3	36467 ¥27,200	3	36468 ¥27,200	3	36469 ¥27,200
M 3 × 0.6	3	36510 ¥24,800	3	36511 ¥24,800	3	36512 ¥12,400	3	36513 ¥12,400	3	36514 ¥12,400	3	36517 ¥24,800	3	36518 ¥24,800	3	36519 ¥24,800
M 3 × 0.5	3	36520 ¥24,000	3	36521 ¥24,000	3	36522 ¥12,000	3	36523 ¥12,000	3	36524 ¥12,000	3	36527 ¥24,000	3	36528 ¥24,000	3	36529 ¥24,000
M 4 × 0.75	3	36540 ¥23,600	3	36541 ¥23,600	3	36542 ¥11,800	3	36543 ¥11,800	3	36544 ¥11,800	3	36547 ¥23,600	3	36548 ¥23,600	3	36549 ¥23,600
M 4 × 0.7	3	36550 ¥22,600	3	36551 ¥22,600	3	36552 ¥11,300	3	36553 ¥11,300	3	36554 ¥11,300	3	36557 ¥22,600	3	36558 ¥22,600	3	36559 ¥22,600
M 5 × 0.9	3	36570 ¥23,600	3	36571 ¥23,600	3	36572 ¥11,800	3	36573 ¥11,800	3	36574 ¥11,800	3	36577 ¥23,600	3	36578 ¥23,600	3	36579 ¥23,600
M 5 × 0.8	3	36580 ¥22,400	3	36581 ¥22,400	3	36582 ¥11,200	3	36583 ¥11,200	3	36584 ¥11,200	3	36587 ¥22,400	3	36588 ¥22,400	3	36589 ¥22,400
M 6 × 1	3	36600 ¥22,000	3	36601 ¥22,000	3	36602 ¥11,000	3	36603 ¥11,000	3	36604 ¥11,000	3	36607 ¥22,000	3	36608 ¥22,000	3	36609 ¥22,000
M 8 × 1.25	3	36650 ¥22,400	3	36651 ¥22,400	3	36652 ¥11,200	3	36653 ¥11,200	3	36654 ¥11,200	3	36657 ¥22,400	3	36658 ¥22,400	3	36659 ¥22,400
M 8 × 1	3	36660 ¥21,800	3	36661 ¥21,800	3	36662 ¥10,900	3	36663 ¥10,900	3	36664 ¥10,900	3	36667 ¥21,800	3	36668 ¥21,800	3	36669 ¥21,800
M10 × 1.5	3	36700 ¥22,600	3	36701 ¥22,600	3	36702 ¥11,300	3	36703 ¥11,300	3	36704 ¥11,300	3	36707 ¥22,600	3	36708 ¥22,600	3	36709 ¥22,600
M10 × 1.25	3	36710 ¥21,800	3	36711 ¥21,800	3	36712 ¥10,900	3	36713 ¥10,900	3	36714 ¥10,900	3	36717 ¥21,800	3	36718 ¥21,800	3	36719 ¥21,800
M12 × 1.75	3	36760 ¥23,400	3	36761 ¥23,400	3	36762 ¥11,700	3	36763 ¥11,700	3	36764 ¥11,700	3	36767 ¥23,400	3	36768 ¥23,400	3	36769 ¥23,400
M12 × 1.5	3	36770 ¥22,800	3	36771 ¥22,800	3	36772 ¥11,400	3	36773 ¥11,400	3	36774 ¥11,400	3	36777 ¥22,800	3	36778 ¥22,800	3	36779 ¥22,800
M12 × 1.25	3	36780 ¥23,400	3	36781 ¥23,400	3	36782 ¥11,700	3	36783 ¥11,700	3	36784 ¥11,700	3	36787 ¥23,400	3	36788 ¥23,400	3	36789 ¥23,400
M12 × 1	3	36790 ¥24,600	3	36791 ¥24,600	3	36792 ¥12,300	3	36793 ¥12,300	3	36794 ¥12,300	3	36797 ¥24,600	3	36798 ¥24,600	3	36799 ¥24,600
M14 × 2	3	36810 ¥24,600	3	36811 ¥24,600	3	36812 ¥12,300	3	36813 ¥12,300	3	36814 ¥12,300	3	36817 ¥24,600	3	36818 ¥24,600	3	36819 ¥24,600
M14 × 1.5	3	36820 ¥24,200	3	36821 ¥24,200	3	36822 ¥12,100	3	36823 ¥12,100	3	36824 ¥12,100	3	36827 ¥24,200	3	36828 ¥24,200	3	36829 ¥24,200
M16 × 2	3	36860 ¥26,000	3	36861 ¥26,000	3	36862 ¥13,000	3	36863 ¥13,000	3	36864 ¥13,000	3	36867 ¥26,000	3	36868 ¥26,000	3	36869 ¥26,000
M16 × 1.5	3	36870 ¥25,000	3	36871 ¥25,000	3	36872 ¥12,500	3	36873 ¥12,500	3	36874 ¥12,500	3	36877 ¥25,000	3	36878 ¥25,000	3	36879 ¥25,000

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫一覧表

丸
ナイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES

各種
製品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL TYPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT GAUGE FOR
MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGE FOR
MAJOR SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN GAUGE FOR
SCREW RING GAUGE
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POCKET-HOLE GAUGE
FOR SCREW THREAD
筋糸ハイス
ねじ用ゲージ

LIMIT GAUGE FOR
SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】(Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1 × 0.25	5H	9326980 ¥50,400	5H	9326982 ¥25,200	5H	9326983 ¥25,200	6h	9326987 ¥50,400	6h	9326988 ¥50,400
M 1 × 0.2	6H*	9326990 ¥55,200	6H*	9326992 ¥27,600	6H*	9326993 ¥27,600	6h	9326997 ¥55,200	6h	9326998 ¥55,200
M 1.1 × 0.25	5H	9327010 ¥47,400	5H	9327012 ¥23,700	5H	9327013 ¥23,700	6h	9327017 ¥47,400	6h	9327018 ¥47,400
M 1.1 × 0.2	6H*	9327020 ¥54,600	6H*	9327022 ¥27,300	6H*	9327023 ¥27,300	6h	9327027 ¥54,600	6h	9327028 ¥54,600
M 1.2 × 0.25	5H	9327040 ¥43,600	5H	9327042 ¥21,800	5H	9327043 ¥21,800	6h	9327047 ¥43,600	6h	9327048 ¥43,600
M 1.2 × 0.2	6H*	9327050 ¥53,400	6H*	9327052 ¥26,700	6H*	9327053 ¥26,700	6h	9327057 ¥53,400	6h	9327058 ¥53,400
M 1.4 × 0.3	5H	9327060 ¥36,800	5H	9327062 ¥18,400	5H	9327063 ¥18,400	6h	9327067 ¥36,800	6h	9327068 ¥36,800
M 1.4 × 0.2	6H*	9327070 ¥51,200	6H*	9327072 ¥25,600	6H*	9327073 ¥25,600	6h	9327077 ¥51,200	6h	9327078 ¥51,200
M 1.6 × 0.35	6H	9327080 ¥34,800	6H	9327082 ¥17,400	6H	9327083 ¥17,400	6g	9327087 ¥34,800	6g	9327088 ¥34,800
M 1.6 × 0.2	6H*	9327090 ¥49,800	6H*	9327092 ¥24,900	6H*	9327093 ¥24,900	6g	9327097 ¥49,800	6g	9327098 ¥49,800
M 1.8 × 0.35	6H	9327130 ¥30,600	6H	9327132 ¥15,300	6H	9327133 ¥15,300	6g	9327137 ¥30,600	6g	9327138 ¥30,600
M 1.8 × 0.2	6H*	9327140 ¥46,800	6H*	9327142 ¥23,400	6H	9327143 ¥23,400	6g	9327147 ¥46,800	6g	9327148 ¥46,800
M 2 × 0.4	6H	9327150 ¥27,200	6H	9327152 ¥13,600	6H	9327153 ¥13,600	6g	9327157 ¥27,200	6g	9327158 ¥27,200
M 2 × 0.25	6H*	9327170 ¥42,600	6H*	9327172 ¥21,300	6H*	9327173 ¥21,300	6g	9327177 ¥42,600	6g	9327178 ¥42,600
M 2.2 × 0.45	6H	9327180 ¥26,600	6H	9327182 ¥13,300	6H	9327183 ¥13,300	6g	9327187 ¥26,600	6g	9327188 ¥26,600
M 2.2 × 0.25	6H*	9327190 ¥41,000	6H*	9327192 ¥20,500	6H*	9327193 ¥20,500	6g	9327197 ¥41,000	6g	9327198 ¥41,000
M 2.5 × 0.45	6H	9327240 ¥24,400	6H	9327242 ¥12,200	6H	9327243 ¥12,200	6g	9327247 ¥24,400	6g	9327248 ¥24,400
M 2.5 × 0.35	6H	9327250 ¥38,800	6H	9327252 ¥19,400	6H	9327253 ¥19,400	6g	9327257 ¥38,800	6g	9327258 ¥38,800
M 3 × 0.5	6H	9327280 ¥24,000	6H	9327282 ¥12,000	6H	9327283 ¥12,000	6g	9327287 ¥24,000	6g	9327288 ¥24,000

*印はJIS規格外のため、【はめあい区分：中】と規定されていません。

* indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。

Stock are categorized in section D (Standard stock item).

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

*2: 首長タイプはP.916を参照下さい。

*1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

*2: Refer to p. 916 for the head type.

前ページより

FROM 呼び Size **M1 ~ M3**

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】 (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GNPN		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 3 × 0.35	6H	9327290 ¥36,000	6H	9327292 ¥18,000	6H	9327293 ¥18,000	6g	9327297 ¥36,000	6g	9327298 ¥36,000
	6H	9327300 ¥23,600	6H	9327302 ¥11,800	6H	9327303 ¥11,800	6g	9327307 ¥23,600	6g	9327308 ¥23,600
M 3.5 × 0.6	6H	9327310 ¥33,600	6H	9327312 ¥16,800	6H	9327313 ¥16,800	6g	9327317 ¥33,600	6g	9327318 ¥33,600
	6H	9327350 ¥22,600	6H	9327352 ¥11,300	6H	9327353 ¥11,300	6g	9327357 ¥22,600	6g	9327358 ¥22,600
M 4 × 0.7	6H	9327360 ¥28,200	6H	9327362 ¥14,100	6H	9327363 ¥14,100	6g	9327367 ¥28,200	6g	9327368 ¥28,200
	6H	9327370 ¥22,400	6H	9327372 ¥11,200	6H	9327373 ¥11,200	6g	9327377 ¥22,400	6g	9327378 ¥22,400
M 4 × 0.5	6H	9327380 ¥28,600	6H	9327382 ¥14,300	6H	9327383 ¥14,300	6g	9327387 ¥28,600	6g	9327388 ¥28,600
	6H	9327400 ¥22,400	6H	9327402 ¥11,200	6H	9327403 ¥11,200	6g	9327407 ¥22,400	6g	9327408 ¥22,400
M 5 × 0.8	6H	9327420 ¥29,400	6H	9327422 ¥14,700	6H	9327423 ¥14,700	6g	9327427 ¥29,400	6g	9327428 ¥29,400
	6H	9327450 ¥30,400	6H	9327452 ¥15,200	6H	9327453 ¥15,200	6g	9327457 ¥30,400	6g	9327458 ¥30,400
M 6 × 1	6H	9327460 ¥22,000	6H	9327462 ¥11,000	6H	9327463 ¥11,000	6g	9327467 ¥22,000	6g	9327468 ¥22,000
	6H	9327470 ¥24,200	6H	9327472 ¥12,100	6H	9327473 ¥12,100	6g	9327477 ¥24,200	6g	9327478 ¥24,200
M 7 × 1	6H	9327490 ¥22,000	6H	9327492 ¥11,000	6H	9327493 ¥11,000	6g	9327497 ¥22,000	6g	9327498 ¥22,000
	6H	9327500 ¥25,000	6H	9327502 ¥12,500	6H	9327503 ¥12,500	6g	9327507 ¥25,000	6g	9327508 ¥25,000
M 8 × 1.25	6H	9327520 ¥22,400	6H	9327522 ¥11,200	6H	9327523 ¥11,200	6g	9327527 ¥22,400	6g	9327528 ¥22,400
	6H	9327530 ¥21,800	6H	9327532 ¥10,900	6H	9327533 ¥10,900	6g	9327537 ¥21,800	6g	9327538 ¥21,800
M 8 × 1	6H	9327540 ¥26,200	6H	9327542 ¥13,100	6H	9327543 ¥13,100	6g	9327547 ¥26,200	6g	9327548 ¥26,200
	6H	9327560 ¥22,400	6H	9327562 ¥11,200	6H	9327563 ¥11,200	6g	9327567 ¥22,400	6g	9327568 ¥22,400
M 9 × 1.25	6H	9327570 ¥22,400	6H	9327572 ¥11,200	6H	9327573 ¥11,200	6g	9327577 ¥22,400	6g	9327578 ¥22,400
	6H	9327570 ¥22,400	6H	9327572 ¥11,200	6H	9327573 ¥11,200	6g	9327577 ¥22,400	6g	9327578 ¥22,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

※2:首長タイプはP.916を参照下さい。

※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 916 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

前ページより
FROM 呼び Size M3 ~ M9

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】 (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 9 × 0.75	6H	9327580	6H	9327582	6H	9327583	6g	9327587	6g	9327588
		¥27,600		¥13,800		¥13,800		¥27,600		¥27,600
M 10 × 1.5	6H	9327600	6H	9327602	6H	9327603	6g	9327607	6g	9327608
		¥22,600		¥11,300		¥11,300		¥22,600		¥22,600
M 10 × 1.25	6H	9327610	6H	9327612	6H	9327613	6g	9327617	6g	9327618
		¥21,800		¥10,900		¥10,900		¥21,800		¥21,800
M 10 × 1	6H	9327620	6H	9327622	6H	9327623	6g	9327627	6g	9327628
		¥22,600		¥11,300		¥11,300		¥22,600		¥22,600
M 10 × 0.75	6H	9327630	6H	9327632	6H	9327633	6g	9327637	6g	9327638
		¥28,600		¥14,300		¥14,300		¥28,600		¥28,600
M 11 × 1.5	6H	9327650	6H	9327652	6H	9327653	6g	9327657	6g	9327658
		¥22,600		¥11,300		¥11,300		¥22,600		¥22,600
M 11 × 1	6H	9327670	6H	9327672	6H	9327673	6g	9327677	6g	9327678
		¥24,200		¥12,100		¥12,100		¥24,200		¥24,200
M 11 × 0.75	6H	9327680	6H	9327682	6H	9327683	6g	9327687	6g	9327688
		¥30,400		¥15,200		¥15,200		¥30,400		¥30,400
M 12 × 1.75	6H	9327700	6H	9327702	6H	9327703	6g	9327707	6g	9327708
		¥23,400		¥11,700		¥11,700		¥23,400		¥23,400
M 12 × 1.5	6H	9327710	6H	9327712	6H	9327713	6g	9327717	6g	9327718
		¥22,800		¥11,400		¥11,400		¥22,800		¥22,800
M 12 × 1.25	6H	9327720	6H	9327722	6H	9327723	6g	9327727	6g	9327728
		¥23,400		¥11,700		¥11,700		¥23,400		¥23,400
M 12 × 1	6H	9327730	6H	9327732	6H	9327733	6g	9327737	6g	9327738
		¥24,600		¥12,300		¥12,300		¥24,600		¥24,600
M 14 × 2	6H	9327820	6H	9327822	6H	9327823	6g	9327827	6g	9327828
		¥24,600		¥12,300		¥12,300		¥24,600		¥24,600
M 14 × 1.5	6H	9327830	6H	9327832	6H	9327833	6g	9327837	6g	9327838
		¥24,200		¥12,100		¥12,100		¥24,200		¥24,200
M 14 × 1.25	6H	9327840	6H	9327842	6H	9327843	6g	9327847	6g	9327848
		¥25,600		¥12,800		¥12,800		¥25,600		¥25,600
M 14 × 1	6H	9327850	6H	9327852	6H	9327853	6g	9327857	6g	9327858
		¥26,200		¥13,100		¥13,100		¥26,200		¥26,200
M 15 × 1.5	6H	9327870	6H	9327872	6H	9327873	6g	9327877	6g	9327878
		¥24,600		¥12,300		¥12,300		¥24,600		¥24,600
M 15 × 1	6H	9327880	6H	9327882	6H	9327883	6g	9327887	6g	9327888
		¥27,000		¥13,500		¥13,500		¥27,000		¥27,000
M 16 × 2	6H	9327940	6H	9327942	6H	9327943	6g	9327947	6g	9327948
		¥26,000		¥13,000		¥13,000		¥26,000		¥26,000

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

※2: 首長タイプはP.916を参照下さい。

※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 916 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

前ページより

FROM 呼び Size M9 ~ M16

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】 (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 16 × 1.5	6H	9327950 ¥25,000	6H	9327952 ¥12,500	6H	9327953 ¥12,500	6g	9327957 ¥25,000	6g	9327958 ¥25,000
M 16 × 1	6H	9327960 ¥28,000	6H	9327962 ¥14,000	6H	9327963 ¥14,000	6g	9327967 ¥28,000	6g	9327968 ¥28,000
M 17 × 1.5	6H	9327970 ¥25,600	6H	9327972 ¥12,800	6H	9327973 ¥12,800	6g	9327977 ¥25,600	6g	9327978 ¥25,600
M 17 × 1	6H	9327980 ¥29,000	6H	9327982 ¥14,500	6H	9327983 ¥14,500	6g	9327987 ¥29,000	6g	9327988 ¥29,000
M 18 × 2.5	6H	9328060 ¥28,000	6H	9328062 ¥14,000	6H	9328063 ¥14,000	6g	9328067 ¥28,000	6g	9328068 ¥28,000
M 18 × 2	6H	9328070 ¥27,600	6H	9328072 ¥13,800	6H	9328073 ¥13,800	6g	9328077 ¥27,600	6g	9328078 ¥27,600
M 18 × 1.5	6H	9328080 ¥26,200	6H	9328082 ¥13,100	6H	9328083 ¥13,100	6g	9328087 ¥26,200	6g	9328088 ¥26,200
M 18 × 1	6H	9328090 ¥29,800	6H	9328092 ¥14,900	6H	9328093 ¥14,900	6g	9328097 ¥29,800	6g	9328098 ¥29,800
M 20 × 2.5	6H	9328200 ¥30,400	6H	9328202 ¥15,200	6H	9328203 ¥15,200	6g	9328207 ¥30,400	6g	9328208 ¥30,400
M 20 × 2	6H	9328210 ¥28,600	6H	9328212 ¥14,300	6H	9328213 ¥14,300	6g	9328217 ¥28,600	6g	9328218 ¥28,600
M 20 × 1.5	6H	9328220 ¥28,000	6H	9328222 ¥14,000	6H	9328223 ¥14,000	6g	9328227 ¥28,000	6g	9328228 ¥28,000
M 20 × 1	6H	9328230 ¥32,000	6H	9328232 ¥16,000	6H	9328233 ¥16,000	6g	9328237 ¥32,000	6g	9328238 ¥32,000
M 22 × 2.5	6H	9328290 ¥32,200	6H	9328292 ¥16,100	6H	9328293 ¥16,100	6g	9328297 ¥32,200	6g	9328298 ¥32,200
M 22 × 2	6H	9328300 ¥30,400	6H	9328302 ¥15,200	6H	9328303 ¥15,200	6g	9328307 ¥30,400	6g	9328308 ¥30,400
M 22 × 1.5	6H	9328310 ¥29,000	6H	9328312 ¥14,500	6H	9328313 ¥14,500	6g	9328317 ¥29,000	6g	9328318 ¥29,000
M 22 × 1	6H	9328320 ¥33,600	6H	9328322 ¥16,800	6H	9328323 ¥16,800	6g	9328327 ¥33,600	6g	9328328 ¥33,600
M 24 × 3	6H	9328380 ¥35,600	6H	9328382 ¥17,800	6H	9328383 ¥17,800	6g	9328387 ¥35,600	6g	9328388 ¥35,600
M 24 × 2	6H	9328390 ¥31,200	6H	9328392 ¥15,600	6H	9328393 ¥15,600	6g	9328397 ¥31,200	6g	9328398 ¥31,200
M 24 × 1.5	6H	9328410 ¥30,600	6H	9328412 ¥15,300	6H	9328413 ¥15,300	6g	9328417 ¥30,600	6g	9328418 ¥30,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

前ページより
FROM 呼びSize M16 ~ M24

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】 (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 24 × 1	6H	9328420 ¥35,800	6H	9328422 ¥17,900	6H	9328423 ¥17,900	6g	9328427 ¥35,800	6g	9328428 ¥35,800
M 25 × 2	6H	9328430 ¥32,200	6H	9328432 ¥16,100	6H	9328433 ¥16,100	6g	9328437 ¥32,200	6g	9328438 ¥32,200
M 25 × 1.5	6H	9328440 ¥31,200	6H	9328442 ¥15,600	6H	9328443 ¥15,600	6g	9328447 ¥31,200	6g	9328448 ¥31,200
M 25 × 1	6H	9328450 ¥37,200	6H	9328452 ¥18,600	6H	9328453 ¥18,600	6g	9328457 ¥37,200	6g	9328458 ¥37,200
M 26 × 1.5	6H	9328470 ¥32,400	6H	9328472 ¥16,200	6H	9328473 ¥16,200	6g	9328477 ¥32,400	6g	9328478 ¥32,400
M 27 × 3	6H	9328520 ¥38,200	6H	9328522 ¥19,100	6H	9328523 ¥19,100	6g	9328527 ¥38,200	6g	9328528 ¥38,200
M 27 × 2	6H	9328530 ¥33,600	6H	9328532 ¥16,800	6H	9328533 ¥16,800	6g	9328537 ¥33,600	6g	9328538 ¥33,600
M 27 × 1.5	6H	9328550 ¥33,400	6H	9328552 ¥16,700	6H	9328553 ¥16,700	6g	9328557 ¥33,400	6g	9328558 ¥33,400
M 27 × 1	6H	9328560 ¥39,200	6H	9328562 ¥19,600	6H	9328563 ¥19,600	6g	9328567 ¥39,200	6g	9328568 ¥39,200
M 28 × 2	6H	9328570 ¥34,600	6H	9328572 ¥17,300	6H	9328573 ¥17,300	6g	9328577 ¥34,600	6g	9328578 ¥34,600
M 28 × 1.5	6H	9328580 ¥34,200	6H	9328582 ¥17,100	6H	9328583 ¥17,100	6g	9328587 ¥34,200	6g	9328588 ¥34,200
M 28 × 1	6H	9328590 ¥40,400	6H	9328592 ¥20,200	6H	9328593 ¥20,200	6g	9328597 ¥40,400	6g	9328598 ¥40,400
M 30 × 3.5	6H	9328610 ¥41,600	6H	9328612 ¥20,800	6H	9328613 ¥20,800	6g	9328617 ¥41,600	6g	9328618 ¥41,600
M 30 × 3	6H	9328620 ¥41,000	6H	9328622 ¥20,500	6H	9328623 ¥20,500	6g	9328627 ¥41,000	6g	9328628 ¥41,000
M 30 × 2	6H	9328630 ¥36,000	6H	9328632 ¥18,000	6H	9328633 ¥18,000	6g	9328637 ¥36,000	6g	9328638 ¥36,000
M 30 × 1.5	6H	9328640 ¥35,600	6H	9328642 ¥17,800	6H	9328643 ¥17,800	6g	9328647 ¥35,600	6g	9328648 ¥35,600
M 30 × 1	6H	9328650 ¥42,400	6H	9328652 ¥21,200	6H	9328653 ¥21,200	6g	9328657 ¥42,400	6g	9328658 ¥42,400
M 32 × 2	6H	9328660 ¥39,200	6H	9328662 ¥19,600	6H	9328663 ¥19,600	6g	9328667 ¥39,200	6g	9328668 ¥39,200
M 32 × 1.5	6H	9328670 ¥38,600	6H	9328672 ¥19,300	6H	9328673 ¥19,300	6g	9328677 ¥38,600	6g	9328678 ¥38,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用 限界ゲージ

PARALLEL TYPE THREADS
管用平行 ねじゲージ

LIMIT GAGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR METRIC SCREW THREADS
インサート ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準 ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ

WORN POINT GAGE FOR SCREW THREADS
摩耗点検ねじプラグゲージ

POWDER-HOLD GAUGE FOR SCREW THREADS
粉末ハイス ねじ用ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用 限界ゲージ

前ページより

FROM 呼び Size **M24 ~ M32**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】 (Fitting quality:Medium)

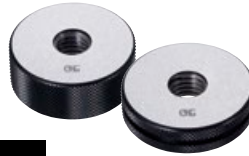
JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring				
	GNP		GP		NP		GR		NR		
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	
M 33 × 3.5	6H	9328680 ¥46,400	6H	9328682 ¥23,200	6H	9328683 ¥23,200	6g	9328687 ¥46,400	6g	9328688 ¥46,400	
	6H	9328690 ¥44,800	6H	9328692 ¥22,400	6H	9328693 ¥22,400	6g	9328697 ¥44,800	6g	9328698 ¥44,800	
M 33 × 3	6H	9328700 ¥39,600	6H	9328702 ¥19,800	6H	9328703 ¥19,800	6g	9328707 ¥39,600	6g	9328708 ¥39,600	
	6H	9328710 ¥39,600	6H	9328712 ¥19,800	6H	9328713 ¥19,800	6g	9328717 ¥39,600	6g	9328718 ¥39,600	
M 33 × 2	6H	9328720 ¥41,600	6H	9328722 ¥20,800	6H	9328723 ¥20,800	6g	9328727 ¥41,600	6g	9328728 ¥41,600	
	6H	9328730 ¥50,600	6H	9328732 ¥25,300	6H	9328733 ¥25,300	6g	9328737 ¥50,600	6g	9328738 ¥50,600	
M 33 × 1.5	6H	9328740 ¥47,800	6H	9328742 ¥23,900	6H	9328743 ¥23,900	6g	9328747 ¥47,800	6g	9328748 ¥47,800	
	6H	9328750 ¥43,000	6H	9328752 ¥21,500	6H	9328753 ¥21,500	6g	9328757 ¥43,000	6g	9328758 ¥43,000	
M 35 × 1.5	6H	9328760 ¥43,000	6H	9328762 ¥21,500	6H	9328763 ¥21,500	6g	9328767 ¥43,000	6g	9328768 ¥43,000	
	6H	9328770 ¥45,600	6H	9328772 ¥22,800	6H	9328773 ¥22,800	6g	9328777 ¥45,600	6g	9328778 ¥45,600	
M 36 × 4	6H	9328780 ¥55,000	6H	9328782 ¥27,500	6H	9328783 ¥27,500	6g	9328787 ¥55,000	6g	9328788 ¥55,000	
	6H	9328790 ¥50,800	6H	9328792 ¥25,400	6H	9328793 ¥25,400	6g	9328797 ¥50,800	6g	9328798 ¥50,800	
M 36 × 3	6H	9328800 ¥46,000	6H	9328802 ¥23,000	6H	9328803 ¥23,000	6g	9328807 ¥46,000	6g	9328808 ¥46,000	
	6H	9328810 ¥46,000	6H	9328812 ¥23,000	6H	9328813 ¥23,000	6g	9328817 ¥46,000	6g	9328818 ¥46,000	
M 36 × 2	6H	9328820 ¥52,200	6H	9328822 ¥26,100	6H	9328823 ¥26,100	6g	9328827 ¥52,200	6g	9328828 ¥52,200	
	6H	9328830 ¥47,400	6H	9328832 ¥23,700	6H	9328833 ¥23,700	6g	9328837 ¥47,400	6g	9328838 ¥47,400	
M 36 × 1.5	6H	9328840 ¥47,400	6H	9328842 ¥23,700	6H	9328843 ¥23,700	6g	9328847 ¥47,400	6g	9328848 ¥47,400	
	6H	9328850 ¥59,400	6H	9328852 ¥29,700	6H	9328853 ¥29,700	6g	9328857 ¥59,400	6g	9328858 ¥59,400	
M 39 × 4	6H	9328860 ¥60,000	6H	9328862 ¥30,000	6H	9328863 ¥30,000	6g	9328867 ¥60,000	6g	9328868 ¥60,000	
	6H	9328870 ¥60,000	6H	9328872 ¥30,000	6H	9328873 ¥30,000	6g	9328877 ¥60,000	6g	9328878 ¥60,000	

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

前ページより

FROM 呼び Size M33 ~ M42

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】 (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 42 × 3	6H	9328870	6H	9328872	6H	9328873	6g	9328877	6g	9328878
		¥54,600		¥27,300		¥27,300		¥54,600		¥54,600
M 42 × 2	6H	9328880	6H	9328882	6H	9328883	6g	9328887	6g	9328888
		¥49,800		¥24,900		¥24,900		¥49,800		¥49,800
M 42 × 1.5	6H	9328890	6H	9328892	6H	9328893	6g	9328897	6g	9328898
		¥49,800		¥24,900		¥24,900		¥49,800		¥49,800
M 45 × 4.5	6H	9328900	6H	9328902	6H	9328903	6g	9328907	6g	9328908
		¥64,200		¥32,100		¥32,100		¥64,200		¥64,200
M 45 × 4	6H	9328910	6H	9328912	6H	9328913	6g	9328917	6g	9328918
		¥64,200		¥32,100		¥32,100		¥64,200		¥64,200
M 45 × 3	6H	9328920	6H	9328922	6H	9328923	6g	9328927	6g	9328928
		¥58,000		¥29,000		¥29,000		¥58,000		¥58,000
M 45 × 2	6H	9328930	6H	9328932	6H	9328933	6g	9328937	6g	9328938
		¥53,600		¥26,800		¥26,800		¥53,600		¥53,600
M 45 × 1.5	6H	9328940	6H	9328942	6H	9328943	6g	9328947	6g	9328948
		¥53,600		¥26,800		¥26,800		¥53,600		¥53,600
M 48 × 5	6H	9328950	6H	9328952	6H	9328953	6g	9328957	6g	9328958
		¥70,000		¥35,000		¥35,000		¥70,000		¥70,000
M 48 × 4	6H	9328960	6H	9328962	6H	9328963	6g	9328967	6g	9328968
		¥70,000		¥35,000		¥35,000		¥70,000		¥70,000
M 48 × 3	6H	9328970	6H	9328972	6H	9328973	6g	9328977	6g	9328978
		¥62,800		¥31,400		¥31,400		¥62,800		¥62,800
M 48 × 2	6H	9328980	6H	9328982	6H	9328983	6g	9328987	6g	9328988
		¥58,600		¥29,300		¥29,300		¥58,600		¥58,600
M 48 × 1.5	6H	9328990	6H	9328992	6H	9328993	6g	9328997	6g	9328998
		¥58,600		¥29,300		¥29,300		¥58,600		¥58,600
M 50 × 3	6H	9325020	6H	9325022	6H	9325023	6g	9325027	6g	9325028
		¥65,800		¥32,900		¥32,900		¥65,800		¥65,800
M 50 × 2	6H	9325030	6H	9325032	6H	9325033	6g	9325037	6g	9325038
		¥61,800		¥30,900		¥30,900		¥61,800		¥61,800
M 50 × 1.5	6H	9325040	6H	9325042	6H	9325043	6g	9325047	6g	9325048
		¥61,800		¥30,900		¥30,900		¥61,800		¥61,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)

Thread Limit Gauge (long neck type)



ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。
 ※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へ
 ご相談下さい。
 Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.
 *Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG
 sales office if required.

JIS (ISO等級)
 JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug			
		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4 × 30	40	6H	9344120 ¥63,000	6H	9344122 ¥31,500
M 2.5 × 0.45 × 30	40	6H	9344130 ¥58,000	6H	9344132 ¥29,000
M 2.6 × 0.45 × 30	40	6H	9344140 ¥59,800	6H	9344142 ¥29,900
M 3 × 0.5 × 30	40	6H	9344150 ¥57,200	6H	9344152 ¥28,600
M 4 × 0.7 × 40	48	6H	9344160 ¥55,000	6H	9344162 ¥27,500
M 5 × 0.8 × 40	48	6H	9344170 ¥50,200	6H	9344172 ¥25,100
M 6 × 1 × 40	48	6H	9344180 ¥49,200	6H	9344182 ¥24,600
M 8 × 1.25 × 40	56	6H	9344190 ¥45,400	6H	9344192 ¥22,700
M 10 × 1.5 × 50	56	6H	9344200 ¥45,800	6H	9344202 ¥22,900
M 10 × 1.25 × 50	56	6H	9344210 ¥45,800	6H	9344212 ¥22,900
M 12 × 1.75 × 50	63	6H	9344220 ¥46,600	6H	9344222 ¥23,300
M 12 × 1.25 × 50	63	6H	9344230 ¥46,600	6H	9344232 ¥23,300

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

- ※1: プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。
- ※2: ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。
- ※3: 有効ねじ長の測定はできません。

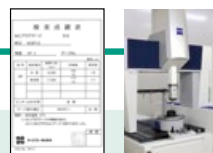
- ※1: The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (± 1.5 mm).
- ※2: Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.
- ※3: The effective thread length cannot be measured.

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は **▶P.971** を参照下さい。
 See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
 タップ
 ゲージ
 GAUGES STOCK LIST
 在庫一覧表
 丸ダイス
 ROLLING DIES
 製造工具
 OTHER PRODUCTS
 各種製品
 索引
 INDEX
 LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
 ねじ用限界ゲージ
 PARALLEL TYPE THREADS
 管用平行ねじゲージ
 LIMIT PLUG GAUGE FOR MINOR DIAMETER
 内径プラグゲージ
 LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
 インサートねじ用ゲージ
 STANDARD SCREW THREAD GAUGES
 標準ねじゲージ
 GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
 管用テーパねじゲージ
 PLAIN LIMIT GAUGES
 限界プレーンゲージ
 MASTER RING GAUGES
 基準リングゲージ
 WORN POINT CHECKING PLUG GAUGES
 磨耗点検ねじプラグゲージ
 POINT-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
 筋目ハイスねじ用限界ゲージ
 CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
 超硬ねじ用限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads
JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分: 中] LH Thread (Fitting quality: Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3 - L	5H	9318060	5H	9318062	5H	9318063	6h	9318067	6h	9318068
		¥44,000		¥22,000		¥22,000		¥44,000		
M 2 × 0.4 - L	6H	9318150	6H	9318152	6H	9318153	6g	9318157	6g	9318158
		¥32,800		¥16,400		¥16,400		¥32,800		
M 2.5 × 0.45 - L	6H	9318240	6H	9318242	6H	9318243	6g	9318247	6g	9318248
		¥29,200		¥14,600		¥14,600		¥29,200		
M 3 × 0.5 - L	6H	9318280	6H	9318282	6H	9318283	6g	9318287	6g	9318288
		¥30,000		¥15,000		¥15,000		¥30,000		
M 4 × 0.7 - L	6H	9318350	6H	9318352	6H	9318353	6g	9318357	6g	9318358
		¥28,400		¥14,200		¥14,200		¥28,400		
M 5 × 0.8 - L	6H	9318400	6H	9318402	6H	9318403	6g	9318407	6g	9318408
		¥28,200		¥14,100		¥14,100		¥28,200		
M 6 × 1 - L	6H	9318460	6H	9318462	6H	9318463	6g	9318467	6g	9318468
		¥28,000		¥14,000		¥14,000		¥28,000		
M 7 × 1 - L	6H	9318490	6H	9318492	6H	9318493	6g	9318497	6g	9318498
		¥28,000		¥14,000		¥14,000		¥28,000		
M 8 × 1.25 - L	6H	9318520	6H	9318522	6H	9318523	6g	9318527	6g	9318528
		¥28,400		¥14,200		¥14,200		¥28,400		
M 10 × 1.5 - L	6H	9318600	6H	9318602	6H	9318603	6g	9318607	6g	9318608
		¥29,000		¥14,500		¥14,500		¥29,000		
M 10 × 1.25 - L	6H	9318610	6H	9318612	6H	9318613	6g	9318617	6g	9318618
		¥28,400		¥14,200		¥14,200		¥28,400		
M 12 × 1.75 - L	6H	9318700	6H	9318702	6H	9318703	6g	9318707	6g	9318708
		¥30,400		¥15,200		¥15,200		¥30,400		
M 12 × 1.5 - L	6H	9318710	6H	9318712	6H	9318713	6g	9318717	6g	9318718
		¥30,400		¥15,200		¥15,200		¥30,400		
M 12 × 1.25 - L	6H	9318720	6H	9318722	6H	9318723	6g	9318727	6g	9318728
		¥30,400		¥15,200		¥15,200		¥30,400		
M 14 × 2 - L	6H	9318820	6H	9318822	6H	9318823	6g	9318827	6g	9318828
		¥32,000		¥16,000		¥16,000		¥32,000		

*1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
 *1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

前ページより

FROM 呼び Size **M1.4 ~ M14**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分: 中] LH Thread (Fitting quality: Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 14 × 1.5 -L	6H	9318830	6H	9318832	6H	9318833	6g	9318837	6g	9318838
		¥31,200		¥15,600		¥15,600		¥31,200		¥31,200
M 16 × 2 -L	6H	9318940	6H	9318942	6H	9318943	6g	9318947	6g	9318948
		¥34,200		¥17,100		¥17,100		¥34,200		¥34,200
M 16 × 1.5 -L	6H	9318950	6H	9318952	6H	9318953	6g	9318957	6g	9318958
		¥33,000		¥16,500		¥16,500		¥33,000		¥33,000
M 18 × 2.5 -L	6H	9319060	6H	9319062	6H	9319063	6g	9319067	6g	9319068
		¥33,400		¥16,700		¥16,700		¥33,400		¥33,400
M 18 × 1.5 -L	6H	9319080	6H	9319082	6H	9319083	6g	9319087	6g	9319088
		¥31,400		¥15,700		¥15,700		¥31,400		¥31,400
M 20 × 2.5 -L	6H	9319200	6H	9319202	6H	9319203	6g	9319207	6g	9319208
		¥36,000		¥18,000		¥18,000		¥36,000		¥36,000
M 20 × 1.5 -L	6H	9319220	6H	9319222	6H	9319223	6g	9319227	6g	9319228
		¥33,400		¥16,700		¥16,700		¥33,400		¥33,400
M 22 × 2.5 -L	6H	9319290	6H	9319292	6H	9319293	6g	9319297	6g	9319298
		¥38,800		¥19,400		¥19,400		¥38,800		¥38,800
M 22 × 1.5 -L	6H	9319310	6H	9319312	6H	9319313	6g	9319317	6g	9319318
		¥34,800		¥17,400		¥17,400		¥34,800		¥34,800
M 24 × 3 -L	6H	9319380	6H	9319382	6H	9319383	6g	9319387	6g	9319388
		¥42,600		¥21,300		¥21,300		¥42,600		¥42,600
M 24 × 1.5 -L	6H	9319410	6H	9319412	6H	9319413	6g	9319417	6g	9319418
		¥36,800		¥18,400		¥18,400		¥36,800		¥36,800
M 27 × 3 -L	6H	9319520	6H	9319522	6H	9319523	6g	9319527	6g	9319528
		¥46,000		¥23,000		¥23,000		¥46,000		¥46,000
M 27 × 1.5 -L	6H	9319550	6H	9319552	6H	9319553	6g	9319557	6g	9319558
		¥40,000		¥20,000		¥20,000		¥40,000		¥40,000
M 30 × 3.5 -L	6H	9319610	6H	9319612	6H	9319613	6g	9319617	6g	9319618
		¥50,200		¥25,100		¥25,100		¥50,200		¥50,200
M 30 × 1.5 -L	6H	9319640	6H	9319642	6H	9319643	6g	9319647	6g	9319648
		¥42,600		¥21,300		¥21,300		¥42,600		¥42,600

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
 ※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads
■ JIS (ISO) [はめあい区分: 精] (Fitting quality: Fine)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	5H	9310150	5H	9310152	5H	9310153	4h	9310157	4h	9310158
		¥31,400		¥15,700		¥15,700		¥31,400		¥31,400
M 3 × 0.5	5H	9310280	5H	9310282	5H	9310283	4h	9310287	4h	9310288
		¥27,600		¥13,800		¥13,800		¥27,600		¥27,600
M 3.5 × 0.6	5H	9310300	5H	9310302	5H	9310303	4h	9310307	4h	9310308
		¥27,200		¥13,600		¥13,600		¥27,200		¥27,200
M 4 × 0.7	5H	9310350	5H	9310352	5H	9310353	4h	9310357	4h	9310358
		¥26,200		¥13,100		¥13,100		¥26,200		¥26,200
M 5 × 0.8	5H	9310400	5H	9310402	5H	9310403	4h	9310407	4h	9310408
		¥25,800		¥12,900		¥12,900		¥25,800		¥25,800
M 6 × 1	5H	9310460	5H	9310462	5H	9310463	4h	9310467	4h	9310468
		¥25,600		¥12,800		¥12,800		¥25,600		¥25,600
M 8 × 1.25	5H	9310520	5H	9310522	5H	9310523	4h	9310527	4h	9310528
		¥25,800		¥12,900		¥12,900		¥25,800		¥25,800
M 8 × 1	5H	9310530	5H	9310532	5H	9310533	4h	9310537	4h	9310538
		¥25,000		¥12,500		¥12,500		¥25,000		¥25,000
M 10 × 1.5	5H	9310600	5H	9310602	5H	9310603	4h	9310607	4h	9310608
		¥26,200		¥13,100		¥13,100		¥26,200		¥26,200
M 10 × 1.25	5H	9310610	5H	9310612	5H	9310613	4h	9310617	4h	9310618
		¥25,000		¥12,500		¥12,500		¥25,000		¥25,000
M 12 × 1.75	5H	9310700	5H	9310702	5H	9310703	4h	9310707	4h	9310708
		¥26,800		¥13,400		¥13,400		¥26,800		¥26,800
M 12 × 1.5	5H	9310710	5H	9310712	5H	9310713	4h	9310717	4h	9310718
		¥26,200		¥13,100		¥13,100		¥26,200		¥26,200
M 12 × 1.25	5H	9310720	5H	9310722	5H	9310723	4h	9310727	4h	9310728
		¥26,800		¥13,400		¥13,400		¥26,800		¥26,800
M 12 × 1	5H	9310730	5H	9310732	5H	9310733	4h	9310737	4h	9310738
		¥28,600		¥14,300		¥14,300		¥28,600		¥28,600
M 14 × 2	5H	9310820	5H	9310822	5H	9310823	4h	9310827	4h	9310828
		¥28,400		¥14,200		¥14,200		¥28,400		¥28,400
M 14 × 1.5	5H	9310830	5H	9310832	5H	9310833	4h	9310837	4h	9310838
		¥28,000		¥14,000		¥14,000		¥28,000		¥28,000
M 14 × 1	5H	9310850	5H	9310852	5H	9310853	4h	9310857	4h	9310858
		¥30,400		¥15,200		¥15,200		¥30,400		¥30,400
M 16 × 2	5H	9310940	5H	9310942	5H	9310943	4h	9310947	4h	9310948
		¥29,800		¥14,900		¥14,900		¥29,800		¥29,800
M 16 × 1.5	5H	9310950	5H	9310952	5H	9310953	4h	9310957	4h	9310958
		¥28,800		¥14,400		¥14,400		¥28,800		¥28,800

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL TYPE THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT RING GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リング
ゲージ

WORKING GAUGES FOR SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-HOLDING GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
な内径ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

前ページより

FROM 呼び Size **M2 ~ M16**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分：精] (Fitting quality:Fine)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GNPN		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 16 × 1	5H	9310960 ¥32,000	5H	9310962 ¥16,000	5H	9310963 ¥16,000	4h	9310967 ¥32,000	4h	9310968 ¥32,000
M 18 × 2.5	5H	9311060 ¥32,000	5H	9311062 ¥16,000	5H	9311063 ¥16,000	4h	9311067 ¥32,000	4h	9311068 ¥32,000
M 18 × 1.5	5H	9311080 ¥30,400	5H	9311082 ¥15,200	5H	9311083 ¥15,200	4h	9311087 ¥30,400	4h	9311088 ¥30,400
M 20 × 2.5	5H	9311200 ¥34,600	5H	9311202 ¥17,300	5H	9311203 ¥17,300	4h	9311207 ¥34,600	4h	9311208 ¥34,600
M 20 × 1.5	5H	9311220 ¥32,000	5H	9311222 ¥16,000	5H	9311223 ¥16,000	4h	9311227 ¥32,000	4h	9311228 ¥32,000
M 22 × 2.5	5H	9311290 ¥37,000	5H	9311292 ¥18,500	5H	9311293 ¥18,500	4h	9311297 ¥37,000	4h	9311298 ¥37,000
M 22 × 1.5	5H	9311310 ¥33,400	5H	9311312 ¥16,700	5H	9311313 ¥16,700	4h	9311317 ¥33,400	4h	9311318 ¥33,400
M 24 × 3	5H	9311380 ¥40,800	5H	9311382 ¥20,400	5H	9311383 ¥20,400	4h	9311387 ¥40,800	4h	9311388 ¥40,800
M 24 × 1.5	5H	9311410 ¥35,200	5H	9311412 ¥17,600	5H	9311413 ¥17,600	4h	9311417 ¥35,200	4h	9311418 ¥35,200
M 27 × 3	5H	9311520 ¥44,000	5H	9311522 ¥22,000	5H	9311523 ¥22,000	4h	9311527 ¥44,000	4h	9311528 ¥44,000
M 27 × 1.5	5H	9311550 ¥38,200	5H	9311552 ¥19,100	5H	9311553 ¥19,100	4h	9311557 ¥38,200	4h	9311558 ¥38,200
M 30 × 3.5	5H	9311610 ¥48,000	5H	9311612 ¥24,000	5H	9311613 ¥24,000	4h	9311617 ¥48,000	4h	9311618 ¥48,000
M 30 × 1.5	5H	9311640 ¥40,800	5H	9311642 ¥20,400	5H	9311643 ¥20,400	4h	9311647 ¥40,800	4h	9311648 ¥40,800
M 33 × 3.5	5H	9311710 ¥53,400	5H	9311712 ¥26,700	5H	9311713 ¥26,700	4h	9311717 ¥53,400	4h	9311718 ¥53,400
M 33 × 1.5	5H	9311740 ¥45,600	5H	9311742 ¥22,800	5H	9311743 ¥22,800	4h	9311747 ¥45,600	4h	9311748 ¥45,600
M 36 × 4	5H	9311800 ¥58,400	5H	9311802 ¥29,200	5H	9311803 ¥29,200	4h	9311807 ¥58,400	4h	9311808 ¥58,400
M 36 × 3	5H	9311810 ¥54,800	5H	9311812 ¥27,400	5H	9311813 ¥27,400	4h	9311817 ¥54,800	4h	9311818 ¥54,800
M 36 × 2	5H	9311820 ¥49,000	5H	9311822 ¥24,500	5H	9311823 ¥24,500	4h	9311827 ¥49,000	4h	9311828 ¥49,000
M 36 × 1.5	5H	9311830 ¥49,000	5H	9311832 ¥24,500	5H	9311833 ¥24,500	4h	9311837 ¥49,000	4h	9311838 ¥49,000

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。

※1： Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

植込みボルト(JIS B 1173:2010)用のねじリングゲージです。
Thread ring gauge for studs (JIS B 1173:2010)



植込みボルト(STUD)
Stud Bolt

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	リング Ring					
	GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 6 × 1	STUD	9346787	STUD	9346788	STUD	9346789
		¥24,200		¥24,200		¥24,200
M 8 × 1.25	STUD	9346797	STUD	9346798	STUD	9346799
		¥24,800		¥24,800		¥24,800
M 10 × 1.5	STUD	9346807	STUD	9346808	STUD	9346809
		¥25,000		¥25,000		¥25,000
M 10 × 1.25	STUD	9346817	STUD	9346818	STUD	9346819
		¥24,000		¥24,000		¥24,000
M 12 × 1.75	STUD	9346827	STUD	9346828	STUD	9346829
		¥25,800		¥25,800		¥25,800
M 12 × 1.25	STUD	9346837	STUD	9346838	STUD	9346839
		¥25,800		¥25,800		¥25,800
M 14 × 2	STUD	9346847	STUD	9346848	STUD	9346849
		¥27,000		¥27,000		¥27,000
M 16 × 1.5	STUD	9346857	STUD	9346858	STUD	9346859
		¥27,400		¥27,400		¥27,400

※ JIS B 1173 : 2010

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は **▶P.971** を参照下さい。
See **p.971** for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級±0.03 (従来JIS)
Class 2±0.03 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads
■めっき前用 Before plating

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2 +0.03	36060 ¥32,800	2 +0.03	36061 ¥32,800	2 +0.03	36062 ¥16,400	2 +0.03	36063 ¥16,400	2 +0.03	36064 ¥16,400	2 -0.03	36067 ¥32,800	2 -0.03	36068 ¥32,800	2 -0.03	36069 ¥32,800
M 2.3 × 0.4	2 +0.03	36080 ¥32,400	2 +0.03	36081 ¥32,400	2 +0.03	36082 ¥16,200	2 +0.03	36083 ¥16,200	2 +0.03	36084 ¥16,200	2 -0.03	36087 ¥32,400	2 -0.03	36088 ¥32,400	2 -0.03	36089 ¥32,400
M 2.6 × 0.45	2 +0.03	36100 ¥30,400	2 +0.03	36101 ¥30,400	2 +0.03	36102 ¥15,200	2 +0.03	36103 ¥15,200	2 +0.03	36104 ¥15,200	2 -0.03	36107 ¥30,400	2 -0.03	36108 ¥30,400	2 -0.03	36109 ¥30,400
M 3 × 0.6	2 +0.03	36110 ¥30,000	2 +0.03	36111 ¥30,000	2 +0.03	36112 ¥15,000	2 +0.03	36113 ¥15,000	2 +0.03	36114 ¥15,000	2 -0.03	36117 ¥30,000	2 -0.03	36118 ¥30,000	2 -0.03	36119 ¥30,000
M 3 × 0.5	2 +0.03	36120 ¥30,000	2 +0.03	36121 ¥30,000	2 +0.03	36122 ¥15,000	2 +0.03	36123 ¥15,000	2 +0.03	36124 ¥15,000	2 -0.03	36127 ¥30,000	2 -0.03	36128 ¥30,000	2 -0.03	36129 ¥30,000
M 3.5 × 0.6	2 +0.03	36130 ¥28,400	2 +0.03	36131 ¥28,400	2 +0.03	36132 ¥14,200	2 +0.03	36133 ¥14,200	2 +0.03	36134 ¥14,200	2 -0.03	36137 ¥28,400	2 -0.03	36138 ¥28,400	2 -0.03	36139 ¥28,400
M 4 × 0.75	2 +0.03	36140 ¥28,400	2 +0.03	36141 ¥28,400	2 +0.03	36142 ¥14,200	2 +0.03	36143 ¥14,200	2 +0.03	36144 ¥14,200	2 -0.03	36147 ¥28,400	2 -0.03	36148 ¥28,400	2 -0.03	36149 ¥28,400
M 4 × 0.7	2 +0.03	36150 ¥28,400	2 +0.03	36151 ¥28,400	2 +0.03	36152 ¥14,200	2 +0.03	36153 ¥14,200	2 +0.03	36154 ¥14,200	2 -0.03	36157 ¥28,400	2 -0.03	36158 ¥28,400	2 -0.03	36159 ¥28,400
M 5 × 0.9	2 +0.03	36170 ¥27,600	2 +0.03	36171 ¥27,600	2 +0.03	36172 ¥13,800	2 +0.03	36173 ¥13,800	2 +0.03	36174 ¥13,800	2 -0.03	36177 ¥27,600	2 -0.03	36178 ¥27,600	2 -0.03	36179 ¥27,600
M 5 × 0.8	2 +0.03	36180 ¥28,200	2 +0.03	36181 ¥28,200	2 +0.03	36182 ¥14,100	2 +0.03	36183 ¥14,100	2 +0.03	36184 ¥14,100	2 -0.03	36187 ¥28,200	2 -0.03	36188 ¥28,200	2 -0.03	36189 ¥28,200
M 6 × 1	2 +0.03	36200 ¥28,000	2 +0.03	36201 ¥28,000	2 +0.03	36202 ¥14,000	2 +0.03	36203 ¥14,000	2 +0.03	36204 ¥14,000	2 -0.03	36207 ¥28,000	2 -0.03	36208 ¥28,000	2 -0.03	36209 ¥28,000
M 8 × 1.25	2 +0.03	36220 ¥28,400	2 +0.03	36221 ¥28,400	2 +0.03	36222 ¥14,200	2 +0.03	36223 ¥14,200	2 +0.03	36224 ¥14,200	2 -0.03	36227 ¥28,400	2 -0.03	36228 ¥28,400	2 -0.03	36229 ¥28,400
M10 × 1.5	2 +0.03	36240 ¥29,000	2 +0.03	36241 ¥29,000	2 +0.03	36242 ¥14,500	2 +0.03	36243 ¥14,500	2 +0.03	36244 ¥14,500	2 -0.03	36247 ¥29,000	2 -0.03	36248 ¥29,000	2 -0.03	36249 ¥29,000
M10 × 1.25	2 +0.03	36250 ¥28,400	2 +0.03	36251 ¥28,400	2 +0.03	36252 ¥14,200	2 +0.03	36253 ¥14,200	2 +0.03	36254 ¥14,200	2 -0.03	36257 ¥28,400	2 -0.03	36258 ¥28,400	2 -0.03	36259 ¥28,400
M12 × 1.75	2 +0.03	36270 ¥30,400	2 +0.03	36271 ¥30,400	2 +0.03	36272 ¥15,200	2 +0.03	36273 ¥15,200	2 +0.03	36274 ¥15,200	2 -0.03	36277 ¥30,400	2 -0.03	36278 ¥30,400	2 -0.03	36279 ¥30,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1：Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL TYPE
管用平行
ねじゲージ

LIMIT RING GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGE FOR
MINOR SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

MINOR DIA GAUGE FOR
SCREW RING GAUGE
摩擦点検ねじ
プラグゲージ

POCKET-HOLE GAUGE
FOR SCREW THREADS
筋未ハイス
なし限界ゲージ

LIMIT GAUGE FOR
SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級±0.03 (従来JIS)
Class 2±0.03 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼びSize M2 ~ M12

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■めっき前用 Before plating

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1.5	2	36280	2	36281	2	36282	2	36283	2	36284	2	36287	2	36288	2	36289
	+0.03	¥30,400	+0.03	¥30,400	+0.03	¥15,200	+0.03	¥15,200	+0.03	¥15,200	-0.03	¥30,400	-0.03	¥30,400	-0.03	¥30,400
M12 × 1.25	2	36290	2	36291	2	36292	2	36293	2	36294	2	36297	2	36298	2	36299
	+0.03	¥30,400	+0.03	¥30,400	+0.03	¥15,200	+0.03	¥15,200	+0.03	¥15,200	-0.03	¥30,400	-0.03	¥30,400	-0.03	¥30,400
M14 × 2	2	9325690	-	-	2	9325692	2	9325693	-	-	2	9325697	2	9325698	-	-
	+0.03	¥29,400	-	-	+0.03	¥14,700	+0.03	¥14,700	-	-	-0.03	¥29,400	-0.03	¥29,400	-	-
M14 × 1.5	2	9325700	-	-	2	9325702	2	9325703	-	-	2	9325707	2	9325708	-	-
	+0.03	¥29,000	-	-	+0.03	¥14,500	+0.03	¥14,500	-	-	-0.03	¥29,000	-0.03	¥29,000	-	-
M16 × 2	2	9325810	-	-	2	9325812	2	9325813	-	-	2	9325817	2	9325818	-	-
	+0.03	¥31,000	-	-	+0.03	¥15,500	+0.03	¥15,500	-	-	-0.03	¥31,000	-0.03	¥31,000	-	-
M16 × 1.5	2	9325820	-	-	2	9325822	2	9325823	-	-	2	9325827	2	9325828	-	-
	+0.03	¥30,400	-	-	+0.03	¥15,200	+0.03	¥15,200	-	-	-0.03	¥30,400	-0.03	¥30,400	-	-
M18 × 2.5	2	9325930	-	-	2	9325932	2	9325933	-	-	2	9325937	2	9325938	-	-
	+0.03	¥33,400	-	-	+0.03	¥16,700	+0.03	¥16,700	-	-	-0.03	¥33,400	-0.03	¥33,400	-	-
M18 × 1.5	2	9325950	-	-	2	9325952	2	9325953	-	-	2	9325957	2	9325958	-	-
	+0.03	¥31,400	-	-	+0.03	¥15,700	+0.03	¥15,700	-	-	-0.03	¥31,400	-0.03	¥31,400	-	-
M20 × 2.5	2	9326070	-	-	2	9326072	2	9326073	-	-	2	9326077	2	9326078	-	-
	+0.03	¥36,000	-	-	+0.03	¥18,000	+0.03	¥18,000	-	-	-0.03	¥36,000	-0.03	¥36,000	-	-
M20 × 1.5	2	9326090	-	-	2	9326092	2	9326093	-	-	2	9326097	2	9326098	-	-
	+0.03	¥33,400	-	-	+0.03	¥16,700	+0.03	¥16,700	-	-	-0.03	¥33,400	-0.03	¥33,400	-	-

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用限界ゲージ

PARALLEL TYPE THREADS
管用平行ねじゲージ

LIMIT GAGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサートねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ

WORN INDEX GAUGES FOR SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじプラグゲージ

POWDER-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイスねじ用ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用限界ゲージ

メートル(M)ねじ Metric screw threads
■ JIS (ISO) めっき前用 [はめあい区分: 中] Before plating (Fitting quality: Medium)

6H級+0.03 JIS (ISO等級)
Class 6H+0.03 JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPNP		GP		NP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H+0.03	9312150 ¥32,800	6H+0.03	9312152 ¥16,400	6H+0.03	9312153 ¥16,400
M 3 × 0.5	6H+0.03	9312280 ¥30,000	6H+0.03	9312282 ¥15,000	6H+0.03	9312283 ¥15,000
M 3.5 × 0.6	6H+0.03	9312300 ¥28,400	6H+0.03	9312302 ¥14,200	6H+0.03	9312303 ¥14,200
M 4 × 0.7	6H+0.03	9312350 ¥28,400	6H+0.03	9312352 ¥14,200	6H+0.03	9312353 ¥14,200
M 5 × 0.8	6H+0.03	9312400 ¥28,200	6H+0.03	9312402 ¥14,100	6H+0.03	9312403 ¥14,100
M 6 × 1	6H+0.03	9312460 ¥28,000	6H+0.03	9312462 ¥14,000	6H+0.03	9312463 ¥14,000
M 8 × 1.25	6H+0.03	9312520 ¥28,400	6H+0.03	9312522 ¥14,200	6H+0.03	9312523 ¥14,200
M 10 × 1.5	6H+0.03	9312600 ¥29,000	6H+0.03	9312602 ¥14,500	6H+0.03	9312603 ¥14,500
M 10 × 1.25	6H+0.03	9312610 ¥28,400	6H+0.03	9312612 ¥14,200	6H+0.03	9312613 ¥14,200
M 12 × 1.75	6H+0.03	9312700 ¥30,400	6H+0.03	9312702 ¥15,200	6H+0.03	9312703 ¥15,200
M 12 × 1.5	6H+0.03	9312710 ¥30,400	6H+0.03	9312712 ¥15,200	6H+0.03	9312713 ¥15,200
M 12 × 1.25	6H+0.03	9312720 ¥30,400	6H+0.03	9312722 ¥15,200	6H+0.03	9312723 ¥15,200
M 14 × 2	6H+0.03	9312820 ¥29,400	6H+0.03	9312822 ¥14,700	6H+0.03	9312823 ¥14,700
M 14 × 1.5	6H+0.03	9312830 ¥29,000	6H+0.03	9312832 ¥14,500	6H+0.03	9312833 ¥14,500
M 16 × 2	6H+0.03	9312940 ¥31,000	6H+0.03	9312942 ¥15,500	6H+0.03	9312943 ¥15,500
M 16 × 1.5	6H+0.03	9312950 ¥30,400	6H+0.03	9312952 ¥15,200	6H+0.03	9312953 ¥15,200
M 18 × 2.5	6H+0.03	9313060 ¥33,400	6H+0.03	9313062 ¥16,700	6H+0.03	9313063 ¥16,700
M 18 × 1.5	6H+0.03	9313080 ¥31,400	6H+0.03	9313082 ¥15,700	6H+0.03	9313083 ¥15,700
M 20 × 2.5	6H+0.03	9313200 ¥36,000	6H+0.03	9313202 ¥18,000	6H+0.03	9313203 ¥18,000
M 20 × 1.5	6H+0.03	9313220 ¥33,400	6H+0.03	9313222 ¥16,700	6H+0.03	9313223 ¥16,700

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2B級・2A級 JIS(UNC, UNF)*
Class 2B・2A JIS(UNC, UNF)*

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPI		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No.0 - 80 UNF	2B	34010 ¥38,800	2B	34011 ¥38,800	2B	34012 ¥19,400	2B	34013 ¥19,400	2B	34014 ¥19,400	2A	34017 ¥38,800	2A	34018 ¥38,800	2A	34019 ¥38,800
No.1 - 64 UNC	2B	34020 ¥33,200	2B	34021 ¥33,200	2B	34022 ¥16,600	2B	34023 ¥16,600	2B	34024 ¥16,600	2A	34027 ¥33,200	2A	34028 ¥33,200	2A	34029 ¥33,200
No.1 - 72 UNF	2B	34030 ¥33,200	2B	34031 ¥33,200	2B	34032 ¥16,600	2B	34033 ¥16,600	2B	34034 ¥16,600	2A	34037 ¥33,200	2A	34038 ¥33,200	2A	34039 ¥33,200
No.2 - 56 UNC	2B	34040 ¥28,000	2B	34041 ¥28,000	2B	34042 ¥14,000	2B	34043 ¥14,000	2B	34044 ¥14,000	2A	34047 ¥28,000	2A	34048 ¥28,000	2A	34049 ¥28,000
No.2 - 64 UNF	2B	34050 ¥30,000	2B	34051 ¥30,000	2B	34052 ¥15,000	2B	34053 ¥15,000	2B	34054 ¥15,000	2A	34057 ¥30,000	2A	34058 ¥30,000	2A	34059 ¥30,000
No.3 - 48 UNC	2B	34060 ¥28,000	2B	34061 ¥28,000	2B	34062 ¥14,000	2B	34063 ¥14,000	2B	34064 ¥14,000	2A	34067 ¥28,000	2A	34068 ¥28,000	2A	34069 ¥28,000
No.3 - 56 UNF	2B	34070 ¥28,000	2B	34071 ¥28,000	2B	34072 ¥14,000	2B	34073 ¥14,000	2B	34074 ¥14,000	2A	34077 ¥28,000	2A	34078 ¥28,000	2A	34079 ¥28,000
No.4 - 40 UNC	2B	34080 ¥26,600	2B	34081 ¥26,600	2B	34082 ¥13,300	2B	34083 ¥13,300	2B	34084 ¥13,300	2A	34087 ¥26,600	2A	34088 ¥26,600	2A	34089 ¥26,600
No.4 - 48 UNF	2B	34090 ¥26,600	2B	34091 ¥26,600	2B	34092 ¥13,300	2B	34093 ¥13,300	2B	34094 ¥13,300	2A	34097 ¥26,600	2A	34098 ¥26,600	2A	34099 ¥26,600
No.5 - 40 UNC	2B	34110 ¥25,600	2B	34111 ¥25,600	2B	34112 ¥12,800	2B	34113 ¥12,800	2B	34114 ¥12,800	2A	34117 ¥25,600	2A	34118 ¥25,600	2A	34119 ¥25,600
No.5 - 44 UNF	2B	34120 ¥26,600	2B	34121 ¥26,600	2B	34122 ¥13,300	2B	34123 ¥13,300	2B	34124 ¥13,300	2A	34127 ¥26,600	2A	34128 ¥26,600	2A	34129 ¥26,600
No.6 - 32 UNC	2B	34130 ¥25,600	2B	34131 ¥25,600	2B	34132 ¥12,800	2B	34133 ¥12,800	2B	34134 ¥12,800	2A	34137 ¥25,600	2A	34138 ¥25,600	2A	34139 ¥25,600
No.6 - 40 UNF	2B	34140 ¥25,600	2B	34141 ¥25,600	2B	34142 ¥12,800	2B	34143 ¥12,800	2B	34144 ¥12,800	2A	34147 ¥25,600	2A	34148 ¥25,600	2A	34149 ¥25,600
No.8 - 32 UNC	2B	34150 ¥26,000	2B	34151 ¥26,000	2B	34152 ¥13,000	2B	34153 ¥13,000	2B	34154 ¥13,000	2A	34157 ¥26,000	2A	34158 ¥26,000	2A	34159 ¥26,000
No.8 - 36 UNF	2B	34160 ¥25,000	2B	34161 ¥25,000	2B	34162 ¥12,500	2B	34163 ¥12,500	2B	34164 ¥12,500	2A	34167 ¥25,000	2A	34168 ¥25,000	2A	34169 ¥25,000
No.10-24 UNC	2B	34170 ¥24,200	2B	34171 ¥24,200	2B	34172 ¥12,100	2B	34173 ¥12,100	2B	34174 ¥12,100	2A	34177 ¥24,200	2A	34178 ¥24,200	2A	34179 ¥24,200
No.10-32 UNF	2B	34180 ¥24,600	2B	34181 ¥24,600	2B	34182 ¥12,300	2B	34183 ¥12,300	2B	34184 ¥12,300	2A	34187 ¥24,600	2A	34188 ¥24,600	2A	34189 ¥24,600
No.12-24 UNC	2B	34190 ¥24,600	2B	34191 ¥24,600	2B	34192 ¥12,300	2B	34193 ¥12,300	2B	34194 ¥12,300	2A	34197 ¥24,600	2A	34198 ¥24,600	2A	34199 ¥24,600
No.12-28 UNF	2B	34200 ¥24,600	2B	34201 ¥24,600	2B	34202 ¥12,300	2B	34203 ¥12,300	2B	34204 ¥12,300	2A	34207 ¥24,600	2A	34208 ¥24,600	2A	34209 ¥24,600

* UNEF, UNS, UNIは、"ANSI/ASME B1.2" 準用です。
* UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

前ページより

FROM 呼び Size **No.0 ~ No.12**

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPJP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/4 -20 UNC	2B	34220 ¥24,600	2B	34221 ¥24,600	2B	34222 ¥12,300	2B	34223 ¥12,300	2B	34224 ¥12,300	2A	34227 ¥24,600	2A	34228 ¥24,600	2A	34229 ¥24,600
1/4 -28 UNF	2B	34230 ¥24,600	2B	34231 ¥24,600	2B	34232 ¥12,300	2B	34233 ¥12,300	2B	34234 ¥12,300	2A	34237 ¥24,600	2A	34238 ¥24,600	2A	34239 ¥24,600
1/4 -32 UNEF	2B	34240 ¥29,800	2B	34241 ¥29,800	2B	34242 ¥14,900	2B	34243 ¥14,900	2B	34244 ¥14,900	2A	34247 ¥29,800	2A	34248 ¥29,800	2A	34249 ¥29,800
5/16 -18 UNC	2B	34250 ¥24,800	2B	34251 ¥24,800	2B	34252 ¥12,400	2B	34253 ¥12,400	2B	34254 ¥12,400	2A	34257 ¥24,800	2A	34258 ¥24,800	2A	34259 ¥24,800
5/16 -24 UNF	2B	34260 ¥25,000	2B	34261 ¥25,000	2B	34262 ¥12,500	2B	34263 ¥12,500	2B	34264 ¥12,500	2A	34267 ¥25,000	2A	34268 ¥25,000	2A	34269 ¥25,000
5/16 -32 UNEF	2B	34270 ¥29,800	2B	34271 ¥29,800	2B	34272 ¥14,900	2B	34273 ¥14,900	2B	34274 ¥14,900	2A	34277 ¥29,800	2A	34278 ¥29,800	2A	34279 ¥29,800
3/8 -16 UNC	2B	34280 ¥25,000	2B	34281 ¥25,000	2B	34282 ¥12,500	2B	34283 ¥12,500	2B	34284 ¥12,500	2A	34287 ¥25,000	2A	34288 ¥25,000	2A	34289 ¥25,000
3/8 -24 UNF	2B	34290 ¥26,200	2B	34291 ¥26,200	2B	34292 ¥13,100	2B	34293 ¥13,100	2B	34294 ¥13,100	2A	34297 ¥26,200	2A	34298 ¥26,200	2A	34299 ¥26,200
3/8 -32 UNEF	2B	34300 ¥30,000	2B	34301 ¥30,000	2B	34302 ¥15,000	2B	34303 ¥15,000	2B	34304 ¥15,000	2A	34307 ¥30,000	2A	34308 ¥30,000	2A	34309 ¥30,000
7/16 -14 UNC	2B	34310 ¥26,200	2B	34311 ¥26,200	2B	34312 ¥13,100	2B	34313 ¥13,100	2B	34314 ¥13,100	2A	34317 ¥26,200	2A	34318 ¥26,200	2A	34319 ¥26,200
7/16 -20 UNF	2B	34320 ¥26,200	2B	34321 ¥26,200	2B	34322 ¥13,100	2B	34323 ¥13,100	2B	34324 ¥13,100	2A	34327 ¥26,200	2A	34328 ¥26,200	2A	34329 ¥26,200
1/2 -13 UNC	2B	34340 ¥26,600	2B	34341 ¥26,600	2B	34342 ¥13,300	2B	34343 ¥13,300	2B	34344 ¥13,300	2A	34347 ¥26,600	2A	34348 ¥26,600	2A	34349 ¥26,600
1/2 -20 UNF	2B	34360 ¥26,600	2B	34361 ¥26,600	2B	34362 ¥13,300	2B	34363 ¥13,300	2B	34364 ¥13,300	2A	34367 ¥26,600	2A	34368 ¥26,600	2A	34369 ¥26,600
1/2 -32 UN	2B	9330600 ¥32,000	2B	9330601 ¥32,000	2B	9330602 ¥16,000	2B	9330603 ¥16,000	2B	9330604 ¥16,000	2A	9330607 ¥32,000	2A	9330608 ¥32,000	2A	9330609 ¥32,000
9/16 -12 UNC	2B	34390 ¥28,200	2B	34391 ¥28,200	2B	34392 ¥14,100	2B	34393 ¥14,100	2B	34394 ¥14,100	2A	34397 ¥28,200	2A	34398 ¥28,200	2A	34399 ¥28,200
9/16 -18 UNF	2B	34400 ¥28,000	2B	34401 ¥28,000	2B	34402 ¥14,000	2B	34403 ¥14,000	2B	34404 ¥14,000	2A	34407 ¥28,000	2A	34408 ¥28,000	2A	34409 ¥28,000
5/8 -11 UNC	2B	34420 ¥29,800	2B	34421 ¥29,800	2B	34422 ¥14,900	2B	34423 ¥14,900	2B	34424 ¥14,900	2A	34427 ¥29,800	2A	34428 ¥29,800	2A	34429 ¥29,800
5/8 -18 UNF	2B	34430 ¥29,000	2B	34431 ¥29,000	2B	34432 ¥14,500	2B	34433 ¥14,500	2B	34434 ¥14,500	2A	34437 ¥29,000	2A	34438 ¥29,000	2A	34439 ¥29,000
5/8 -24 UNEF	2B	34440 ¥35,600	2B	34441 ¥35,600	2B	34442 ¥17,800	2B	34443 ¥17,800	2B	34444 ¥17,800	2A	34447 ¥35,600	2A	34448 ¥35,600	2A	34449 ¥35,600

※ UNEF,UNS,UNIは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※ UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2B級・2A級 JIS(UNC, UNF)*
Class 2B・2A JIS(UNC, UNF)*

前ページより

FROM 呼び Size 1/4 ~ 5/8

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
3/4 -10 UNC	2B	34450 ¥34,600	2B	34451 ¥34,600	2B	34452 ¥17,300	2B	34453 ¥17,300	2B	34454 ¥17,300	2A	34457 ¥34,600	2A	34458 ¥34,600	2A	34459 ¥34,600
3/4 -16 UNF	2B	34460 ¥32,000	2B	34461 ¥32,000	2B	34462 ¥16,000	2B	34463 ¥16,000	2B	34464 ¥16,000	2A	34467 ¥32,000	2A	34468 ¥32,000	2A	34469 ¥32,000
7/8 - 9 UNC	2B	34480 ¥37,200	2B	34481 ¥37,200	2B	34482 ¥18,600	2B	34483 ¥18,600	2B	34484 ¥18,600	2A	34487 ¥37,200	2A	34488 ¥37,200	2A	34489 ¥37,200
7/8 -14 UNF	2B	34490 ¥33,400	2B	34491 ¥33,400	2B	34492 ¥16,700	2B	34493 ¥16,700	2B	34494 ¥16,700	2A	34497 ¥33,400	2A	34498 ¥33,400	2A	34499 ¥33,400
1 - 8 UNC	2B	34510 ¥41,200	2B	34511 ¥41,200	2B	34512 ¥20,600	2B	34513 ¥20,600	2B	34514 ¥20,600	2A	34517 ¥41,200	2A	34518 ¥41,200	2A	34519 ¥41,200
1 -12 UNF	2B	34520 ¥37,200	2B	34521 ¥37,200	2B	34522 ¥18,600	2B	34523 ¥18,600	2B	34524 ¥18,600	2A	34527 ¥37,200	2A	34528 ¥37,200	2A	34529 ¥37,200
1 -14 UNS	2B	34530 ¥49,200	2B	34531 ¥49,200	2B	34532 ¥24,600	2B	34533 ¥24,600	2B	34534 ¥24,600	2A	34537 ¥49,200	2A	34538 ¥49,200	2A	34539 ¥49,200
1 1/16-12 UN	2B	9330660 ¥53,400	2B	9330661 ¥53,400	2B	9330662 ¥26,700	2B	9330663 ¥26,700	2B	9330664 ¥26,700	2A	9330667 ¥53,400	2A	9330668 ¥53,400	2A	9330669 ¥53,400
1 1/8 - 7 UNC	2B	34550 ¥48,000	2B	34551 ¥48,000	2B	34552 ¥24,000	2B	34553 ¥24,000	2B	34554 ¥24,000	2A	34557 ¥48,000	2A	34558 ¥48,000	2A	34559 ¥48,000
1 1/8 - 8 UN	2B	9330680 ¥57,200	2B	9330681 ¥57,200	2B	9330682 ¥28,600	2B	9330683 ¥28,600	2B	9330684 ¥28,600	2A	9330687 ¥57,200	2A	9330688 ¥57,200	2A	9330689 ¥57,200
1 1/8 -12 UNF	2B	34560 ¥40,000	2B	34561 ¥40,000	2B	34562 ¥20,000	2B	34563 ¥20,000	2B	34564 ¥20,000	2A	34567 ¥40,000	2A	34568 ¥40,000	2A	34569 ¥40,000
1 3/16-12 UN	2B	9330700 ¥61,000	2B	9330701 ¥61,000	2B	9330702 ¥30,500	2B	9330703 ¥30,500	2B	9330704 ¥30,500	2A	9330707 ¥61,000	2A	9330708 ¥61,000	2A	9330709 ¥61,000
1 1/4 - 7 UNC	2B	34580 ¥53,400	2B	34581 ¥53,400	2B	34582 ¥26,700	2B	34583 ¥26,700	2B	34584 ¥26,700	2A	34587 ¥53,400	2A	34588 ¥53,400	2A	34589 ¥53,400
1 1/4 - 8 UN	2B	9330710 ¥64,200	2B	9330711 ¥64,200	2B	9330712 ¥32,100	2B	9330713 ¥32,100	2B	9330714 ¥32,100	2A	9330717 ¥64,200	2A	9330718 ¥64,200	2A	9330719 ¥64,200
1 1/4 -12 UNF	2B	34590 ¥45,600	2B	34591 ¥45,600	2B	34592 ¥22,800	2B	34593 ¥22,800	2B	34594 ¥22,800	2A	34597 ¥45,600	2A	34598 ¥45,600	2A	34599 ¥45,600
1 5/16-12 UN	2B	9330720 ¥67,200	2B	9330721 ¥67,200	2B	9330722 ¥33,600	2B	9330723 ¥33,600	2B	9330724 ¥33,600	2A	9330727 ¥67,200	2A	9330728 ¥67,200	2A	9330729 ¥67,200
1 3/8 - 6 UNC	2B	34620 ¥58,600	2B	34621 ¥58,600	2B	34622 ¥29,300	2B	34623 ¥29,300	2B	34624 ¥29,300	2A	34627 ¥58,600	2A	34628 ¥58,600	2A	34629 ¥58,600
1 3/8 - 8 UN	2B	9330730 ¥70,000	2B	9330731 ¥70,000	2B	9330732 ¥35,000	2B	9330733 ¥35,000	2B	9330734 ¥35,000	2A	9330737 ¥70,000	2A	9330738 ¥70,000	2A	9330739 ¥70,000
1 3/8 -12 UNF	2B	34630 ¥49,000	2B	34631 ¥49,000	2B	34632 ¥24,500	2B	34633 ¥24,500	2B	34634 ¥24,500	2A	34637 ¥49,000	2A	34638 ¥49,000	2A	34639 ¥49,000

* UNEF, UNS, UNIは、"ANSI/ASME B1.2" 準用です。
* UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

前ページより

FROM 呼び Size 3/4 ~ 1 3/8

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1 1/2 - 6 UNC	2B	34650 ¥63,000	2B	34651 ¥63,000	2B	34652 ¥31,500	2B	34653 ¥31,500	2B	34654 ¥31,500	2A	34657 ¥63,000	2A	34658 ¥63,000	2A	34659 ¥63,000
1 1/2 - 8 UN	2B	9330750 ¥75,400	2B	9330751 ¥75,400	2B	9330752 ¥37,700	2B	9330753 ¥37,700	2B	9330754 ¥37,700	2A	9330757 ¥75,400	2A	9330758 ¥75,400	2A	9330759 ¥75,400
1 1/2 - 12 UNF	2B	34660 ¥52,200	2B	34661 ¥52,200	2B	34662 ¥26,100	2B	34663 ¥26,100	2B	34664 ¥26,100	2A	34667 ¥52,200	2A	34668 ¥52,200	2A	34669 ¥52,200
1 5/8 - 8 UN	2B	9330770 ¥81,800	2B	9330771 ¥81,800	2B	9330772 ¥40,900	2B	9330773 ¥40,900	2B	9330774 ¥40,900	2A	9330777 ¥81,800	2A	9330778 ¥81,800	2A	9330779 ¥81,800
1 7/8 - 8 UN	2B	9330790 ¥102,600	2B	9330791 ¥102,600	2B	9330792 ¥51,300	2B	9330793 ¥51,300	2B	9330794 ¥51,300	2A	9330797 ¥102,600	2A	9330798 ¥102,600	2A	9330799 ¥102,600
1 3/4 - 5 UNC	2B	34690 ¥74,000	2B	34691 ¥74,000	2B	34692 ¥37,000	2B	34693 ¥37,000	2B	34694 ¥37,000	2A	34697 ¥74,000	2A	34698 ¥74,000	2A	34699 ¥74,000
1 3/4 - 8 UN	2B	9330780 ¥88,600	2B	9330781 ¥88,600	2B	9330782 ¥44,300	2B	9330783 ¥44,300	2B	9330784 ¥44,300	2A	9330787 ¥88,600	2A	9330788 ¥88,600	2A	9330789 ¥88,600
2 - 4-1/2 UNC	2B	34730 ¥92,800	2B	34731 ¥92,800	2B	34732 ¥46,400	2B	34733 ¥46,400	2B	34734 ¥46,400	2A	34737 ¥92,800	2A	34738 ¥92,800	2A	34739 ¥92,800
2 - 8 UN	2B	9330800 ¥111,400	2B	9330801 ¥111,400	2B	9330802 ¥55,700	2B	9330803 ¥55,700	2B	9330804 ¥55,700	2A	9330807 ¥111,400	2A	9330808 ¥111,400	2A	9330809 ¥111,400
2 1/2 - 8 UN	-	-	-	2B	9330902 ¥59,100	2B	9330903 ¥59,100	2B	9330904 ¥59,100	2A	9330907 ¥118,200	2A	9330908 ¥118,200	2A	9330909 ¥118,200	
3 - 8 UN	-	-	-	2B	9330952 ¥72,600	2B	9330953 ¥72,600	2B	9330954 ¥72,600	2A	9330957 ¥145,200	2A	9330958 ¥145,200	2A	9330959 ¥145,200	
3 1/2 - 8 UN	-	-	-	2B	9331052 ¥89,800	2B	9331053 ¥89,800	2B	9331054 ¥89,800	2A	9331057 ¥179,600	2A	9331058 ¥179,600	2A	9331059 ¥179,600	
4 - 8 UN	-	-	-	2B	9331102 ¥112,000	2B	9331103 ¥112,000	2B	9331104 ¥112,000	2A	9331107 ¥224,000	2A	9331108 ¥224,000	2A	9331109 ¥224,000	
4 1/2 - 8 UN	-	-	-	2B	9331202 ¥124,000	2B	9331203 ¥124,000	2B	9331204 ¥124,000	2A	9331207 ¥248,000	2A	9331208 ¥248,000	2A	9331209 ¥248,000	
4 3/4 - 8 UN	-	-	-	2B	9331232 ¥131,000	2B	9331233 ¥131,000	2B	9331234 ¥131,000	2A	9331237 ¥262,000	2A	9331238 ¥262,000	2A	9331239 ¥262,000	

※ UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※ UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



3B級・3A級 (JIS)
Class 3B・3A (JIS)

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No. 2 - 56 UNC	3B	9334350 ¥28,000	3B	9334351 ¥28,000	3B	9334352 ¥14,000	3B	9334353 ¥14,000	3B	9334354 ¥14,000	3A	9334357 ¥28,000	3A	9334358 ¥28,000	3A	9334359 ¥28,000
	3B	9334370 ¥28,000	3B	9334371 ¥28,000	3B	9334372 ¥14,000	3B	9334373 ¥14,000	3B	9334374 ¥14,000	3A	9334377 ¥28,000	3A	9334378 ¥28,000	3A	9334379 ¥28,000
No. 3 - 48 UNC	3B	9334390 ¥26,600	3B	9334391 ¥26,600	3B	9334392 ¥13,300	3B	9334393 ¥13,300	3B	9334394 ¥13,300	3A	9334397 ¥26,600	3A	9334398 ¥26,600	3A	9334399 ¥26,600
	3B	9334410 ¥25,600	3B	9334411 ¥25,600	3B	9334412 ¥12,800	3B	9334413 ¥12,800	3B	9334414 ¥12,800	3A	9334417 ¥25,600	3A	9334418 ¥25,600	3A	9334419 ¥25,600
No. 4 - 40 UNC	3B	34810 ¥25,600	3B	34811 ¥25,600	3B	34812 ¥12,800	3B	34813 ¥12,800	3B	34814 ¥12,800	3A	34817 ¥25,600	3A	34818 ¥25,600	3A	34819 ¥25,600
	3B	34820 ¥25,600	3B	34821 ¥25,600	3B	34822 ¥12,800	3B	34823 ¥12,800	3B	34824 ¥12,800	3A	34827 ¥25,600	3A	34828 ¥25,600	3A	34829 ¥25,600
No. 5 - 40 UNC	3B	34830 ¥26,000	3B	34831 ¥26,000	3B	34832 ¥13,000	3B	34833 ¥13,000	3B	34834 ¥13,000	3A	34837 ¥26,000	3A	34838 ¥26,000	3A	34839 ¥26,000
	3B	34840 ¥25,000	3B	34841 ¥25,000	3B	34842 ¥12,500	3B	34843 ¥12,500	3B	34844 ¥12,500	3A	34847 ¥25,000	3A	34848 ¥25,000	3A	34849 ¥25,000
No. 6 - 32 UNC	3B	34850 ¥24,200	3B	34851 ¥24,200	3B	34852 ¥12,100	3B	34853 ¥12,100	3B	34854 ¥12,100	3A	34857 ¥24,200	3A	34858 ¥24,200	3A	34859 ¥24,200
	3B	34860 ¥24,600	3B	34861 ¥24,600	3B	34862 ¥12,300	3B	34863 ¥12,300	3B	34864 ¥12,300	3A	34867 ¥24,600	3A	34868 ¥24,600	3A	34869 ¥24,600
No. 6 - 40 UNF	3B	34870 ¥24,600	3B	34871 ¥24,600	3B	34872 ¥12,300	3B	34873 ¥12,300	3B	34874 ¥12,300	3A	34877 ¥24,600	3A	34878 ¥24,600	3A	34879 ¥24,600
	3B	34880 ¥24,600	3B	34881 ¥24,600	3B	34882 ¥12,300	3B	34883 ¥12,300	3B	34884 ¥12,300	3A	34887 ¥24,600	3A	34888 ¥24,600	3A	34889 ¥24,600
No. 8 - 32 UNC	3B	34900 ¥24,600	3B	34901 ¥24,600	3B	34902 ¥12,300	3B	34903 ¥12,300	3B	34904 ¥12,300	3A	34907 ¥24,600	3A	34908 ¥24,600	3A	34909 ¥24,600
	3B	34910 ¥24,600	3B	34911 ¥24,600	3B	34912 ¥12,300	3B	34913 ¥12,300	3B	34914 ¥12,300	3A	34917 ¥24,600	3A	34918 ¥24,600	3A	34919 ¥24,600
1/4 - 20 UNC	3B	34930 ¥24,800	3B	34931 ¥24,800	3B	34932 ¥12,400	3B	34933 ¥12,400	3B	34934 ¥12,400	3A	34937 ¥24,800	3A	34938 ¥24,800	3A	34939 ¥24,800
	3B	34940 ¥25,000	3B	34941 ¥25,000	3B	34942 ¥12,500	3B	34943 ¥12,500	3B	34944 ¥12,500	3A	34947 ¥25,000	3A	34948 ¥25,000	3A	34949 ¥25,000
5/16 - 18 UNC	3B	34960 ¥25,000	3B	34961 ¥25,000	3B	34962 ¥12,500	3B	34963 ¥12,500	3B	34964 ¥12,500	3A	34967 ¥25,000	3A	34968 ¥25,000	3A	34969 ¥25,000
	3B	34980 ¥26,200	3B	34981 ¥26,200	3B	34982 ¥13,100	3B	34983 ¥13,100	3B	34984 ¥13,100	3A	34987 ¥26,200	3A	34988 ¥26,200	3A	34989 ¥26,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

3B級・3A級 (JIS)
Class 3B・3A (JIS)

前ページより
FROM 呼び Size **No.2 ~ 3/8**

ユニファイ(U) ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPJP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
7/16 - 14 UNC	3B	35000 ¥26,200	3B	35001 ¥26,200	3B	35002 ¥13,100	3B	35003 ¥13,100	3B	35004 ¥13,100	3A	35007 ¥26,200	3A	35008 ¥26,200	3A	35009 ¥26,200
7/16 - 20 UNF	3B	35010 ¥26,200	3B	35011 ¥26,200	3B	35012 ¥13,100	3B	35013 ¥13,100	3B	35014 ¥13,100	3A	35017 ¥26,200	3A	35018 ¥26,200	3A	35019 ¥26,200
1/2 - 13 UNC	3B	35030 ¥26,600	3B	35031 ¥26,600	3B	35032 ¥13,300	3B	35033 ¥13,300	3B	35034 ¥13,300	3A	35037 ¥26,600	3A	35038 ¥26,600	3A	35039 ¥26,600
1/2 - 20 UNF	3B	35050 ¥26,600	3B	35051 ¥26,600	3B	35052 ¥13,300	3B	35053 ¥13,300	3B	35054 ¥13,300	3A	35057 ¥26,600	3A	35058 ¥26,600	3A	35059 ¥26,600
9/16 - 12 UNC	3B	35080 ¥28,200	3B	35081 ¥28,200	3B	35082 ¥14,100	3B	35083 ¥14,100	3B	35084 ¥14,100	3A	35087 ¥28,200	3A	35088 ¥28,200	3A	35089 ¥28,200
9/16 - 18 UNF	3B	35090 ¥28,000	3B	35091 ¥28,000	3B	35092 ¥14,000	3B	35093 ¥14,000	3B	35094 ¥14,000	3A	35097 ¥28,000	3A	35098 ¥28,000	3A	35099 ¥28,000
5/8 - 11 UNC	3B	35110 ¥29,800	3B	35111 ¥29,800	3B	35112 ¥14,900	3B	35113 ¥14,900	3B	35114 ¥14,900	3A	35117 ¥29,800	3A	35118 ¥29,800	3A	35119 ¥29,800
5/8 - 18 UNF	3B	35120 ¥29,000	3B	35121 ¥29,000	3B	35122 ¥14,500	3B	35123 ¥14,500	3B	35124 ¥14,500	3A	35127 ¥29,000	3A	35128 ¥29,000	3A	35129 ¥29,000
3/4 - 10 UNC	3B	35140 ¥34,600	3B	35141 ¥34,600	3B	35142 ¥17,300	3B	35143 ¥17,300	3B	35144 ¥17,300	3A	35147 ¥34,600	3A	35148 ¥34,600	3A	35149 ¥34,600
3/4 - 16 UNF	3B	35150 ¥32,000	3B	35151 ¥32,000	3B	35152 ¥16,000	3B	35153 ¥16,000	3B	35154 ¥16,000	3A	35157 ¥32,000	3A	35158 ¥32,000	3A	35159 ¥32,000
7/8 - 9 UNC	3B	35170 ¥37,200	3B	35171 ¥37,200	3B	35172 ¥18,600	3B	35173 ¥18,600	3B	35174 ¥18,600	3A	35177 ¥37,200	3A	35178 ¥37,200	3A	35179 ¥37,200
7/8 - 14 UNF	3B	35180 ¥33,400	3B	35181 ¥33,400	3B	35182 ¥16,700	3B	35183 ¥16,700	3B	35184 ¥16,700	3A	35187 ¥33,400	3A	35188 ¥33,400	3A	35189 ¥33,400
1 - 8 UNC	3B	35200 ¥41,200	3B	35201 ¥41,200	3B	35202 ¥20,600	3B	35203 ¥20,600	3B	35204 ¥20,600	3A	35207 ¥41,200	3A	35208 ¥41,200	3A	35209 ¥41,200
1 - 12 UNF	3B	35210 ¥37,200	3B	35211 ¥37,200	3B	35212 ¥18,600	3B	35213 ¥18,600	3B	35214 ¥18,600	3A	35217 ¥37,200	3A	35218 ¥37,200	3A	35219 ¥37,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は **P.971** を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用限界ゲージ

PARALLEL TYPE THREADS
管用平行ねじゲージ

LIMIT ROD GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ

LIMIT GAUGE FOR MESH SCREW THREADS
インサートねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ

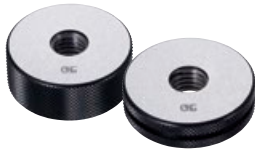
WORKING GAUGE FOR SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじプラグゲージ

POWER-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイスねじ限界ゲージ

CANNES LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



ANSI/ASME B1.2に準拠したUNJおねじのリングゲージです。ゲージ方式はANSI規格の調整式ゲージ方式ではなく、JIS規格標準の固定式ゲージ方式となります。
UNJ thread ring gauge in compliant with ANSI/ASME B1.2. The gauge system is not the adjustable gauge system of the ANSI standard, but the fixed gauge system of the JIS standard.

3A級
Class 3A

ユニファイ(UNJ) ねじ Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	リング Ring					
	GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3A	9345057 ¥28,200	3A	9345058 ¥28,200	3A	9345059 ¥28,200
0.1640 - 32 UNJC	3A	9345067 ¥28,600	3A	9345068 ¥28,600	3A	9345069 ¥28,600
0.1900 - 32 UNJF	3A	9345077 ¥27,000	3A	9345078 ¥27,000	3A	9345079 ¥27,000
0.2160 - 28 UNJF	3A	9345087 ¥27,000	3A	9345088 ¥27,000	3A	9345089 ¥27,000
0.2500 - 28 UNJF	3A	9345097 ¥27,000	3A	9345098 ¥27,000	3A	9345099 ¥27,000
0.3125 - 18 UNJC	3A	9345107 ¥27,000	3A	9345108 ¥27,000	3A	9345109 ¥27,000
0.3125 - 24 UNJF	3A	9345117 ¥27,800	3A	9345118 ¥27,800	3A	9345119 ¥27,800
0.3750 - 24 UNJF	3A	9345127 ¥29,000	3A	9345128 ¥29,000	3A	9345129 ¥29,000
0.4375 - 20 UNJF	3A	9345137 ¥29,000	3A	9345138 ¥29,000	3A	9345139 ¥29,000
0.5000 - 20 UNJF	3A	9345147 ¥29,200	3A	9345148 ¥29,200	3A	9345149 ¥29,200
0.5625 - 18 UNJF	3A	9345157 ¥30,800	3A	9345158 ¥30,800	3A	9345159 ¥30,800
0.6250 - 18 UNJF	3A	9345167 ¥32,000	3A	9345168 ¥32,000	3A	9345169 ¥32,000
0.7500 - 16 UNJF	3A	9345177 ¥35,000	3A	9345178 ¥35,000	3A	9345179 ¥35,000

※ UNJは"ANSI/ASME B1.2" 準用です。
※ UNJ is manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI規格のゲージ方式ではありません。
There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ウィット(W) ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W 1/16 -60	2	35410 ¥56,200	2	35411 ¥56,200	2	35412 ¥28,100	2	35413 ¥28,100	2	35414 ¥28,100	2	35417 ¥56,200	2	35418 ¥56,200	2	35419 ¥56,200
W 1/8 -40	2	35420 ¥39,000	2	35421 ¥39,000	2	35422 ¥19,500	2	35423 ¥19,500	2	35424 ¥19,500	2	35427 ¥39,000	2	35428 ¥39,000	2	35429 ¥39,000
W 3/16 -24	2	35430 ¥37,000	2	35431 ¥37,000	2	35432 ¥18,500	2	35433 ¥18,500	2	35434 ¥18,500	2	35437 ¥37,000	2	35438 ¥37,000	2	35439 ¥37,000
W 1/4 -20	2	35440 ¥38,600	2	35441 ¥38,600	2	35442 ¥19,300	2	35443 ¥19,300	2	35444 ¥19,300	2	35447 ¥38,600	2	35448 ¥38,600	2	35449 ¥38,600
W 5/16 -18	2	35450 ¥38,800	2	35451 ¥38,800	2	35452 ¥19,400	2	35453 ¥19,400	2	35454 ¥19,400	2	35457 ¥38,800	2	35458 ¥38,800	2	35459 ¥38,800
W 3/8 -16	2	35460 ¥39,000	2	35461 ¥39,000	2	35462 ¥19,500	2	35463 ¥19,500	2	35464 ¥19,500	2	35467 ¥39,000	2	35468 ¥39,000	2	35469 ¥39,000
W 7/16 -14	2	35470 ¥41,000	2	35471 ¥41,000	2	35472 ¥20,500	2	35473 ¥20,500	2	35474 ¥20,500	2	35477 ¥41,000	2	35478 ¥41,000	2	35479 ¥41,000
W 1/2 -12	2	35480 ¥41,400	2	35481 ¥41,400	2	35482 ¥20,700	2	35483 ¥20,700	2	35484 ¥20,700	2	35487 ¥41,400	2	35488 ¥41,400	2	35489 ¥41,400
W 9/16 -12	2	35490 ¥43,600	2	35491 ¥43,600	2	35492 ¥21,800	2	35493 ¥21,800	2	35494 ¥21,800	2	35497 ¥43,600	2	35498 ¥43,600	2	35499 ¥43,600
W 5/8 -11	2	35500 ¥46,400	2	35501 ¥46,400	2	35502 ¥23,200	2	35503 ¥23,200	2	35504 ¥23,200	2	35507 ¥46,400	2	35508 ¥46,400	2	35509 ¥46,400
W 3/4 -10	2	35510 ¥53,600	2	35511 ¥53,600	2	35512 ¥26,800	2	35513 ¥26,800	2	35514 ¥26,800	2	35517 ¥53,600	2	35518 ¥53,600	2	35519 ¥53,600
W 7/8 -9	2	35520 ¥57,600	2	35521 ¥57,600	2	35522 ¥28,800	2	35523 ¥28,800	2	35524 ¥28,800	2	35527 ¥57,600	2	35528 ¥57,600	2	35529 ¥57,600
W1 -8	2	35530 ¥63,800	2	35531 ¥63,800	2	35532 ¥31,900	2	35533 ¥31,900	2	35534 ¥31,900	2	35537 ¥63,800	2	35538 ¥63,800	2	35539 ¥63,800
W1 1/8 -7	2	35540 ¥74,600	2	35541 ¥74,600	2	35542 ¥37,300	2	35543 ¥37,300	2	35544 ¥37,300	2	35547 ¥74,600	2	35548 ¥74,600	2	35549 ¥74,600
W1 1/4 -7	2	35550 ¥83,200	2	35551 ¥83,200	2	35552 ¥41,600	2	35553 ¥41,600	2	35554 ¥41,600	2	35557 ¥83,200	2	35558 ¥83,200	2	35559 ¥83,200
W1 3/8 -6	2	35560 ¥90,800	2	35561 ¥90,800	2	35562 ¥45,400	2	35563 ¥45,400	2	35564 ¥45,400	2	35567 ¥90,800	2	35568 ¥90,800	2	35569 ¥90,800
W1 1/2 -6	2	35570 ¥98,200	2	35571 ¥98,200	2	35572 ¥49,100	2	35573 ¥49,100	2	35574 ¥49,100	2	35577 ¥98,200	2	35578 ¥98,200	2	35579 ¥98,200
W1 5/8 -5	2	35580 ¥106,400	2	35581 ¥106,400	2	35582 ¥53,200	2	35583 ¥53,200	2	35584 ¥53,200	2	35587 ¥106,400	2	35588 ¥106,400	2	35589 ¥106,400
W1 3/4 -5	2	35590 ¥115,000	2	35591 ¥115,000	2	35592 ¥57,500	2	35593 ¥57,500	2	35594 ¥57,500	2	35597 ¥115,000	2	35598 ¥115,000	2	35599 ¥115,000
W1 7/8 -4-1/2	2	35600 ¥130,200	2	35601 ¥130,200	2	35602 ¥65,100	2	35603 ¥65,100	2	35604 ¥65,100	2	35607 ¥130,200	2	35608 ¥130,200	2	35609 ¥130,200
W2 -4-1/2	2	35610 ¥144,800	2	35611 ¥144,800	2	35612 ¥72,400	2	35613 ¥72,400	2	35614 ¥72,400	2	35617 ¥144,800	2	35618 ¥144,800	2	35619 ¥144,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

ねじ用
限界ゲージ
LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS

PARALLEL TYPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ
PIPE GAUGES FOR
MINOR DIAMETER

内径プラグ
ゲージ
LIMIT GAUGE FOR
INNER SCREW THREADS

インサート
ねじ用ゲージ
INSERT SCREW
THREAD GAUGES

標準
ねじゲージ
STANDARD SCREW
THREAD GAUGES

管用テーパ
ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ
PLAIN LIMIT
GAUGES

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ
MASTER RING
GAUGES

摩耗点検ねじ
プラグゲージ
WEAR POINT CHECK
SCREW RING GAUGES

粉末ハイス
ねじ用ゲージ
POWDER-HALO GAUGES
FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用
限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ワイト(W)ねじ Whitworth screw threads

■左ねじ LH Threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W1/4 - 20 - L	2	9330050 ¥46,200	2	9330051 ¥46,200	2	9330052 ¥23,100	2	9330053 ¥23,100	2	9330054 ¥23,100	2	9330057 ¥46,200	2	9330058 ¥46,200	2	9330059 ¥46,200
W5/16 - 18 - L	2	9330060 ¥46,400	2	9330061 ¥46,400	2	9330062 ¥23,200	2	9330063 ¥23,200	2	9330064 ¥23,200	2	9330067 ¥46,400	2	9330068 ¥46,400	2	9330069 ¥46,400
W3/8 - 16 - L	2	9330070 ¥46,400	2	9330071 ¥46,400	2	9330072 ¥23,200	2	9330073 ¥23,200	2	9330074 ¥23,200	2	9330077 ¥46,400	2	9330078 ¥46,400	2	9330079 ¥46,400
W1/2 - 12 - L	2	9330090 ¥49,800	2	9330091 ¥49,800	2	9330092 ¥24,900	2	9330093 ¥24,900	2	9330094 ¥24,900	2	9330097 ¥49,800	2	9330098 ¥49,800	2	9330099 ¥49,800
W5/8 - 11 - L	2	9330110 ¥55,600	2	9330111 ¥55,600	2	9330112 ¥27,800	2	9330113 ¥27,800	2	9330114 ¥27,800	2	9330117 ¥55,600	2	9330118 ¥55,600	2	9330119 ¥55,600
W3/4 - 10 - L	2	9330120 ¥64,200	2	9330121 ¥64,200	2	9330122 ¥32,100	2	9330123 ¥32,100	2	9330124 ¥32,100	2	9330127 ¥64,200	2	9330128 ¥64,200	2	9330129 ¥64,200
W7/8 - 9 - L	2	9330130 ¥69,000	2	9330131 ¥69,000	2	9330132 ¥34,500	2	9330133 ¥34,500	2	9330134 ¥34,500	2	9330137 ¥69,000	2	9330138 ¥69,000	2	9330139 ¥69,000
W1 - 8 - L	2	9330140 ¥76,600	2	9330141 ¥76,600	2	9330142 ¥38,300	2	9330143 ¥38,300	2	9330144 ¥38,300	2	9330147 ¥76,600	2	9330148 ¥76,600	2	9330149 ¥76,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ミシン(SM) ねじ Screw threads for Sewing machines

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
SM 3/32 - 56	2	38920 ¥37,000	2	38921 ¥37,000	2	38922 ¥18,500	2	38923 ¥18,500	2	38924 ¥18,500	2	38927 ¥37,000	2	38928 ¥37,000	2	38929 ¥37,000
SM 1/8 - 40	2	38940 ¥36,400	2	38941 ¥36,400	2	38942 ¥18,200	2	38943 ¥18,200	2	38944 ¥18,200	2	38947 ¥36,400	2	38948 ¥36,400	2	38949 ¥36,400
SM 1/8 - 44	2	38950 ¥36,400	2	38951 ¥36,400	2	38952 ¥18,200	2	38953 ¥18,200	2	38954 ¥18,200	2	38957 ¥36,400	2	38958 ¥36,400	2	38959 ¥36,400
SM 9/64 - 40	2	38970 ¥35,800	2	38971 ¥35,800	2	38972 ¥17,900	2	38973 ¥17,900	2	38974 ¥17,900	2	38977 ¥35,800	2	38978 ¥35,800	2	38979 ¥35,800
SM 11/64 - 40	2	38990 ¥35,800	2	38991 ¥35,800	2	38992 ¥17,900	2	38993 ¥17,900	2	38994 ¥17,900	2	38997 ¥35,800	2	38998 ¥35,800	2	38999 ¥35,800
SM 3/16 - 28	2	39010 ¥33,800	2	39011 ¥33,800	2	39012 ¥16,900	2	39013 ¥16,900	2	39014 ¥16,900	2	39017 ¥33,800	2	39018 ¥33,800	2	39019 ¥33,800
SM 3/16 - 32	2	39020 ¥34,600	2	39021 ¥34,600	2	39022 ¥17,300	2	39023 ¥17,300	2	39024 ¥17,300	2	39027 ¥34,600	2	39028 ¥34,600	2	39029 ¥34,600
SM 15/64 - 28	2	39060 ¥34,400	2	39061 ¥34,400	2	39062 ¥17,200	2	39063 ¥17,200	2	39064 ¥17,200	2	39067 ¥34,400	2	39068 ¥34,400	2	39069 ¥34,400
SM 1/4 - 40	2	39090 ¥38,600	2	39091 ¥38,600	2	39092 ¥19,300	2	39093 ¥19,300	2	39094 ¥19,300	2	39097 ¥38,600	2	39098 ¥38,600	2	39099 ¥38,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

ねじ用
限界ゲージ

管平行
ねじゲージ

内径プラグ
ゲージ

インサート
ねじ用ゲージ

標準
ねじゲージ

管用テーパ
ねじゲージ

限界プレーン
ゲージ

基準リング
ゲージ

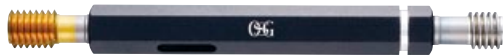
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

粉末冶金ねじ
用限界ゲージ

超硬ねじ用
限界ゲージ

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN Coated Thread Limit Gauge



注：摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2	9344240	2	9344241	2	9344242
		¥32,680		¥32,680		¥19,080
M 2.5 × 0.45	2	9344250	2	9344251	2	9344252
		¥29,320		¥29,320		¥17,120
M 2.6 × 0.45	2	9344260	2	9344261	2	9344262
		¥30,660		¥30,660		¥17,860
M 3 × 0.5	2	9344270	2	9344271	2	9344272
		¥28,880		¥28,880		¥16,880
M 4 × 0.7	2	9344280	2	9344281	2	9344282
		¥27,200		¥27,200		¥15,900
M 5 × 0.8	2	9344290	2	9344291	2	9344292
		¥26,980		¥26,980		¥15,780
M 6 × 1	2	9344300	2	9344301	2	9344302
		¥26,400		¥26,400		¥15,400
M 8 × 1.25	2	9344310	2	9344311	2	9344312
		¥26,980		¥26,980		¥15,780
M 10 × 1.5	2	9344320	2	9344321	2	9344322
		¥27,200		¥27,200		¥15,900
M 10 × 1.25	2	9344330	2	9344331	2	9344332
		¥26,200		¥26,200		¥15,300
M 12 × 1.75	2	9344340	2	9344341	2	9344342
		¥28,100		¥28,100		¥16,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1： Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

- ドリル DRILL
- タッピング TAPPING
- ゲージ GAUGES
- GAUGES STOCK LIST 在庫一覧表
- 丸タイス ROUND DIE
- 巻タイス WOUND DIE
- 巻加工器具 WOUND TOOL
- その他製品 OTHER PRODUCTS
- 糸鋸 SAW
- LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
- ねじ用限界ゲージ
- PARALLEL PIPE THREADS
- 管用平行ねじゲージ
- LIMIT PLUG GAUGE FOR MINOR DIAMETER
- 内径プラグゲージ
- LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
- インサートねじ用ゲージ
- STANDARD SCREW THREAD GAUGES
- 標準ねじゲージ
- GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
- 管用テーパねじゲージ
- PLAIN LIMIT GAUGES
- 限界プレーンゲージ
- MASTER RING GAUGES
- 基準リングゲージ
- WEAR CHECKING POINTS
- SCREW RING GAUGES
- 摩耗点検ねじプラグゲージ
- POWERSHIFT LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
- 粉末ハイスねじ用限界ゲージ
- CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
- 超硬ねじ用限界ゲージ



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN Coated Thread Limit Gauge

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPNP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H	9344350	6H	9344352
		¥32,680		¥19,080
M 2.5 × 0.45	6H	9344360	6H	9344362
		¥29,320		¥17,120
M 2.6 × 0.45	6H	9344370	6H	9344372
		¥30,660		¥17,860
M 3 × 0.5	6H	9344380	6H	9344382
		¥28,880		¥16,880
M 4 × 0.7	6H	9344390	6H	9344392
		¥27,200		¥15,900
M 5 × 0.8	6H	9344400	6H	9344402
		¥26,980		¥15,780
M 6 × 1	6H	9344410	6H	9344412
		¥26,400		¥15,400
M 8 × 1.25	6H	9344420	6H	9344422
		¥26,980		¥15,780
M 10 × 1.5	6H	9344430	6H	9344432
		¥27,200		¥15,900
M 10 × 1.25	6H	9344440	6H	9344442
		¥26,200		¥15,300
M 12 × 1.75	6H	9344450	6H	9344452
		¥28,100		¥16,400

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
 ※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は **▶P.971** を参照下さい。
 See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS

ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL TYPE
THREADS

管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER

内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
METRIC SCREW THREADS

インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES

標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS

管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES

限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES

基準リング
ゲージ

MINOR DIES PLUG FOR
SCREW RING GAUGES

摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWER-LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

粉末ハイス
ねじ用ゲージ

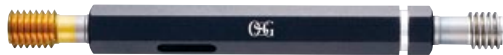
CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用
限界ゲージ

936

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN Coated Thread Limit Gauge



注：摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。ANSI/ASME B1.2に準拠した航空機用のUNJねじ用のゲージです。
The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating. UNJ thread gauge is compliant with ANSI/ASME B1.2 for aircraft.

3B級
Class 3B

ユニファイ(UNJ) ねじ Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3B	9344930	3B	9344931	3B	9344932
		¥33,800		¥33,800		¥19,700
0.1640 - 32 UNJC	3B	9344940	3B	9344941	3B	9344942
		¥34,300		¥34,300		¥20,000
0.1900 - 32 UNJF	3B	9344950	3B	9344951	3B	9344952
		¥32,340		¥32,340		¥18,840
0.2160 - 28 UNJF	3B	9344960	3B	9344961	3B	9344962
		¥32,340		¥32,340		¥18,840
0.2500 - 28 UNJF	3B	9344970	3B	9344971	3B	9344972
		¥32,340		¥32,340		¥18,840
0.3125 - 18 UNJC	3B	9344980	3B	9344981	3B	9344982
		¥32,580		¥32,580		¥19,080
0.3125 - 24 UNJF	3B	9344990	3B	9344991	3B	9344992
		¥33,100		¥33,100		¥19,200
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345000	3B	9345001	3B	9345002
		¥34,700		¥34,700		¥20,200
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345010	3B	9345011	3B	9345012
		¥34,700		¥34,700		¥20,200
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345020	3B	9345021	3B	9345022
		¥35,000		¥35,000		¥20,400
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345030	3B	9345031	3B	9345032
		¥37,000		¥37,000		¥21,600
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345040	3B	9345041	3B	9345042
		¥38,400		¥38,400		¥22,400
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345050	3B	9345051	3B	9345052
		¥42,300		¥42,300		¥24,800

※ UNJは"ANSI/ASME B1.2" 準用です。
※ UNJ is manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI規格のゲージ方式ではありません。

There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.

ドリル
THIN
タッピング
THIN
ゲージ
GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表
丸
ROUND
タイス
DIE
管
PIPE
加工
工具
DIE
OTHER PRODUCTS
品
品名
検索
索
INDEX
LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ
PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ
LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ
LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ
STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ
PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ
MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ
HEAVY CHECK RING FOR
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ
POWERSLOT LIMIT GAUGE
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC Coated Thread Limit Gauge



注:溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。
DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

ねじ部表面に潤滑性の優れたDLCコーティングを施しており、溶着対策に有効です。また、高硬度のDLCコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。特に非鉄金属(アルミ、銅、樹脂など)の材料に効果的です。

DLC coating with excellent lubricity is applied to the thread surface, which is effective in preventing welding. In addition, the long life of the thread gauge is achieved by the high hardness DLC coating. It is especially effective for non-ferrous metals (aluminum, copper, resin, etc.).

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2	9344460 ¥32,680	2	9344461 ¥32,680	2	9344462 ¥19,080
M 2.5 × 0.45	2	9344470 ¥29,320	2	9344471 ¥29,320	2	9344472 ¥17,120
M 2.6 × 0.45	2	9344480 ¥30,660	2	9344481 ¥30,660	2	9344482 ¥17,860
M 3 × 0.5	2	9344490 ¥28,880	2	9344491 ¥28,880	2	9344492 ¥16,880
M 4 × 0.7	2	9344500 ¥27,200	2	9344501 ¥27,200	2	9344502 ¥15,900
M 5 × 0.8	2	9344510 ¥26,980	2	9344511 ¥26,980	2	9344512 ¥15,780
M 6 × 1	2	9344520 ¥26,400	2	9344521 ¥26,400	2	9344522 ¥15,400
M 8 × 1.25	2	9344530 ¥26,980	2	9344531 ¥26,980	2	9344532 ¥15,780
M 10 × 1.5	2	9344540 ¥27,200	2	9344541 ¥27,200	2	9344542 ¥15,900
M 10 × 1.25	2	9344550 ¥26,200	2	9344551 ¥26,200	2	9344552 ¥15,300
M 12 × 1.75	2	9344560 ¥28,100	2	9344561 ¥28,100	2	9344562 ¥16,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶**P.971**を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

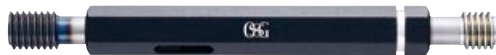


OSG OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
タッブ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用限界ゲージ
PARALLEL PIPE THREADS
管用平行ねじゲージ
LIMIT RULE GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ
LIMIT GAUGE FOR INSERT SCREW THREADS
インサートねじ用ゲージ
STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパねじゲージ
PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ
MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ
MINOR DIA GAUGE FOR SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじプラグゲージ
POWER-HOLD GAUGE FOR SCREW THREADS
粉末ハイスねじ用限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用限界ゲージ

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC Coated Thread Limit Gauge



注:溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。
DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

ねじ部表面に潤滑性の優れたDLCコーティングを施しており、溶着対策に有効です。また、高硬度のDLCコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。特に非鉄金属(アルミ、銅、樹脂など)の材料に効果的です。

DLC coating with excellent lubricity is applied to the thread surface, which is effective in preventing welding. In addition, the long life of the thread gauge is achieved by the high hardness DLC coating. It is especially effective for non-ferrous metals (aluminum, copper, resin, etc.).

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPNP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H	9344570	6H	9344572
		¥32,680		¥19,080
M 2.5 × 0.45	6H	9344580	6H	9344582
		¥29,320		¥17,120
M 2.6 × 0.45	6H	9344590	6H	9344592
		¥30,660		¥17,860
M 3 × 0.5	6H	9344600	6H	9344602
		¥28,880		¥16,880
M 4 × 0.7	6H	9344610	6H	9344612
		¥27,200		¥15,900
M 5 × 0.8	6H	9344620	6H	9344622
		¥26,980		¥15,780
M 6 × 1	6H	9344630	6H	9344632
		¥26,400		¥15,400
M 8 × 1.25	6H	9344640	6H	9344642
		¥26,980		¥15,780
M 10 × 1.5	6H	9344650	6H	9344652
		¥27,200		¥15,900
M 10 × 1.25	6H	9344660	6H	9344662
		¥26,200		¥15,300
M 12 × 1.75	6H	9344670	6H	9344672
		¥28,100		¥16,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶**P.971**を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

管用平行ねじゲージ(LG)

Parallel pipe threads



PSめねじの合否判定にはP.957管用テーパねじゲージ(TG PT)を用います(JIS B 0253)。
ねじ用限界ゲージ(LG)を使用するのはおねじがPSの場合に限られます。

At the inspection of PS internal thread, Taper Pipe Thread Gauge (TG, PT) to be used (JIS B 0253)

(従来JIS) (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PS) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR	IR		WR		
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		
PS 1/8 - 28	-	35910 ¥33,600	-	35911 ¥33,600	-	35912 ¥16,800	-	35913 ¥16,800	-	35914 ¥16,800	-	35917 ¥33,600	-	35918 ¥33,600	-	35919 ¥33,600
PS 1/4 - 19	-	35920 ¥34,600	-	35921 ¥34,600	-	35922 ¥17,300	-	35923 ¥17,300	-	35924 ¥17,300	-	35927 ¥34,600	-	35928 ¥34,600	-	35929 ¥34,600
PS 3/8 - 19	-	35930 ¥37,200	-	35931 ¥37,200	-	35932 ¥18,600	-	35933 ¥18,600	-	35934 ¥18,600	-	35937 ¥37,200	-	35938 ¥37,200	-	35939 ¥37,200
PS 1/2 - 14	-	35940 ¥44,800	-	35941 ¥44,800	-	35942 ¥22,400	-	35943 ¥22,400	-	35944 ¥22,400	-	35947 ¥44,800	-	35948 ¥44,800	-	35949 ¥44,800
PS 5/8 - 14	-	35950 ¥47,400	-	35951 ¥47,400	-	35952 ¥23,700	-	35953 ¥23,700	-	35954 ¥23,700	-	35957 ¥47,400	-	35958 ¥47,400	-	35959 ¥47,400
PS 3/4 - 14	-	35960 ¥50,400	-	35961 ¥50,400	-	35962 ¥25,200	-	35963 ¥25,200	-	35964 ¥25,200	-	35967 ¥50,400	-	35968 ¥50,400	-	35969 ¥50,400
PS 7/8 - 14	-	35970 ¥54,600	-	35971 ¥54,600	-	35972 ¥27,300	-	35973 ¥27,300	-	35974 ¥27,300	-	35977 ¥54,600	-	35978 ¥54,600	-	35979 ¥54,600
PS 1 - 11	-	35980 ¥65,800	-	35981 ¥65,800	-	35982 ¥32,900	-	35983 ¥32,900	-	35984 ¥32,900	-	35987 ¥65,800	-	35988 ¥65,800	-	35989 ¥65,800
PS 1 1/8 - 11	-	35990 ¥74,600	-	35991 ¥74,600	-	35992 ¥37,300	-	35993 ¥37,300	-	35994 ¥37,300	-	35997 ¥74,600	-	35998 ¥74,600	-	35999 ¥74,600
PS 1 1/4 - 11	-	36000 ¥81,200	-	36001 ¥81,200	-	36002 ¥40,600	-	36003 ¥40,600	-	36004 ¥40,600	-	36007 ¥81,200	-	36008 ¥81,200	-	36009 ¥81,200
PS 1 1/2 - 11	-	36010 ¥94,000	-	36011 ¥94,000	-	36012 ¥47,000	-	36013 ¥47,000	-	36014 ¥47,000	-	36017 ¥94,000	-	36018 ¥94,000	-	36019 ¥94,000
PS 1 3/4 - 11	-	36020 ¥112,600	-	36021 ¥112,600	-	36022 ¥56,300	-	36023 ¥56,300	-	36024 ¥56,300	-	36027 ¥112,600	-	36028 ¥112,600	-	36029 ¥112,600
PS 2 - 11	-	-	-	-	-	36032 ¥64,500	-	36033 ¥64,500	-	36034 ¥64,500	-	36037 ¥129,000	-	36038 ¥129,000	-	36039 ¥129,000
PS 2 1/4 - 11	-	-	-	-	-	9333012 ¥77,400	-	9333013 ¥77,400	-	9333014 ¥77,400	-	9333017 ¥154,800	-	9333018 ¥154,800	-	9333019 ¥154,800
PS 2 1/2 - 11	-	-	-	-	-	9333032 ¥90,900	-	9333033 ¥90,900	-	9333034 ¥90,900	-	9333037 ¥181,800	-	9333038 ¥181,800	-	9333039 ¥181,800
PS 3 - 11	-	-	-	-	-	9333072 ¥118,000	-	9333073 ¥118,000	-	9333074 ¥118,000	-	9333077 ¥236,000	-	9333078 ¥236,000	-	9333079 ¥236,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

タレット
TAPERS

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
METRIC SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

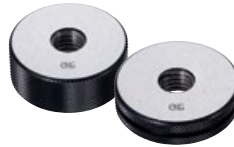
WORKING GAUGE FOR
SCREW RING GAUGES
摩耗点検用
プラグゲージ

POCKET-LIMIT GAUGE
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

管用平行ねじゲージ(LG)

Parallel pipe threads



A級(従来JIS)
Class A (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring										
	GPIP			GPWP			GP			IP			WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		
PF 1/8 - 28	A	35710 ¥33,600	A	35711 ¥33,600	A/B	35712 ¥16,800	A	35713 ¥16,800	A	35714 ¥16,800	A/B	35717 ¥33,600	A	35718 ¥33,600	A	35719 ¥33,600				
PF 1/4 - 19	A	35720 ¥34,600	A	35721 ¥34,600	A/B	35722 ¥17,300	A	35723 ¥17,300	A	35724 ¥17,300	A/B	35727 ¥34,600	A	35728 ¥34,600	A	35729 ¥34,600				
PF 3/8 - 19	A	35730 ¥37,200	A	35731 ¥37,200	A/B	35732 ¥18,600	A	35733 ¥18,600	A	35734 ¥18,600	A/B	35737 ¥37,200	A	35738 ¥37,200	A	35739 ¥37,200				
PF 1/2 - 14	A	35740 ¥44,800	A	35741 ¥44,800	A/B	35742 ¥22,400	A	35743 ¥22,400	A	35744 ¥22,400	A/B	35747 ¥44,800	A	35748 ¥44,800	A	35749 ¥44,800				
PF 5/8 - 14	A	35750 ¥47,400	A	35751 ¥47,400	A/B	35752 ¥23,700	A	35753 ¥23,700	A	35754 ¥23,700	A/B	35757 ¥47,400	A	35758 ¥47,400	A	35759 ¥47,400				
PF 3/4 - 14	A	35760 ¥50,400	A	35761 ¥50,400	A/B	35762 ¥25,200	A	35763 ¥25,200	A	35764 ¥25,200	A/B	35767 ¥50,400	A	35768 ¥50,400	A	35769 ¥50,400				
PF 7/8 - 14	A	35770 ¥54,600	A	35771 ¥54,600	A/B	35772 ¥27,300	A	35773 ¥27,300	A	35774 ¥27,300	A/B	35777 ¥54,600	A	35778 ¥54,600	A	35779 ¥54,600				
PF 1 - 11	A	35780 ¥65,800	A	35781 ¥65,800	A/B	35782 ¥32,900	A	35783 ¥32,900	A	35784 ¥32,900	A/B	35787 ¥65,800	A	35788 ¥65,800	A	35789 ¥65,800				
PF 1 1/8 - 11	A	35790 ¥74,600	A	35791 ¥74,600	A/B	35792 ¥37,300	A	35793 ¥37,300	A	35794 ¥37,300	A/B	35797 ¥74,600	A	35798 ¥74,600	A	35799 ¥74,600				
PF 1 1/4 - 11	A	35800 ¥81,200	A	35801 ¥81,200	A/B	35802 ¥40,600	A	35803 ¥40,600	A	35804 ¥40,600	A/B	35807 ¥81,200	A	35808 ¥81,200	A	35809 ¥81,200				
PF 1 1/2 - 11	A	35810 ¥94,000	A	35811 ¥94,000	A/B	35812 ¥47,000	A	35813 ¥47,000	A	35814 ¥47,000	A/B	35817 ¥94,000	A	35818 ¥94,000	A	35819 ¥94,000				
PF 1 3/4 - 11	A	35820 ¥112,600	A	35821 ¥112,600	A/B	35822 ¥56,300	A	35823 ¥56,300	A	35824 ¥56,300	A/B	35827 ¥112,600	A	35828 ¥112,600	A	35829 ¥112,600				
PF 2 - 11	-	-	-	-	A/B	35832 ¥64,500	A	35833 ¥64,500	A	35834 ¥64,500	A/B	35837 ¥129,000	A	35838 ¥129,000	A	35839 ¥129,000				
PF 2 1/4 - 11	-	-	-	-	A/B	9332512 ¥77,400	A	9332513 ¥77,400	A	9332514 ¥77,400	A/B	9332517 ¥154,800	A	9332518 ¥154,800	A	9332519 ¥154,800				
PF 2 1/2 - 11	-	-	-	-	A/B	9332532 ¥90,900	A	9332533 ¥90,900	A	9332534 ¥90,900	A/B	9332537 ¥181,800	A	9332538 ¥181,800	A	9332539 ¥181,800				
PF 3 - 11	-	-	-	-	A/B	9332572 ¥118,000	A	9332573 ¥118,000	A	9332574 ¥118,000	A/B	9332577 ¥236,000	A	9332578 ¥236,000	A	9332579 ¥236,000				
PF 3 1/2 - 11	-	-	-	-	A/B	9332592 ¥140,000	A	9332593 ¥140,000	A	9332594 ¥140,000	A/B	9332597 ¥280,000	A	9332598 ¥280,000	A	9332599 ¥280,000				
PF 4 - 11	-	-	-	-	A/B	9332612 ¥164,000	A	9332613 ¥164,000	A	9332614 ¥164,000	A/B	9332617 ¥328,000	A	9332618 ¥328,000	A	9332619 ¥328,000				

※1：通り側ゲージ(GP, GR)はA級B級共用です。
※1: GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじゲージ(LG)

Parallel pipe threads

B級 (従来JIS)
Class B (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PF 1/8 - 28	B	9332700 ¥33,600	B	9332701 ¥33,600	A/B	35712 ¥16,800	B	9332703 ¥16,800	B	9332704 ¥16,800	A/B	35717 ¥33,600	B	9332708 ¥33,600	B	9332709 ¥33,600
PF 1/4 - 19	B	9332720 ¥34,600	B	9332721 ¥34,600	A/B	35722 ¥17,300	B	9332723 ¥17,300	B	9332724 ¥17,300	A/B	35727 ¥34,600	B	9332728 ¥34,600	B	9332729 ¥34,600
PF 3/8 - 19	B	9332740 ¥37,200	B	9332741 ¥37,200	A/B	35732 ¥18,600	B	9332743 ¥18,600	B	9332744 ¥18,600	A/B	35737 ¥37,200	B	9332748 ¥37,200	B	9332749 ¥37,200
PF 1/2 - 14	B	9332760 ¥44,800	B	9332761 ¥44,800	A/B	35742 ¥22,400	B	9332763 ¥22,400	B	9332764 ¥22,400	A/B	35747 ¥44,800	B	9332768 ¥44,800	B	9332769 ¥44,800
PF 3/4 - 14	B	9332800 ¥50,400	B	9332801 ¥50,400	A/B	35762 ¥25,200	B	9332803 ¥25,200	B	9332804 ¥25,200	A/B	35767 ¥50,400	B	9332808 ¥50,400	B	9332809 ¥50,400
PF 1 - 11	B	9332840 ¥65,800	B	9332841 ¥65,800	A/B	35782 ¥32,900	B	9332843 ¥32,900	B	9332844 ¥32,900	A/B	35787 ¥65,800	B	9332848 ¥65,800	B	9332849 ¥65,800
PF 1 1/4 - 11	B	9332880 ¥81,200	B	9332881 ¥81,200	A/B	35802 ¥40,600	B	9332883 ¥40,600	B	9332884 ¥40,600	A/B	35807 ¥81,200	B	9332888 ¥81,200	B	9332889 ¥81,200
PF 1 1/2 - 11	B	9332900 ¥94,000	B	9332901 ¥94,000	A/B	35812 ¥47,000	B	9332903 ¥47,000	B	9332904 ¥47,000	A/B	35817 ¥94,000	B	9332908 ¥94,000	B	9332909 ¥94,000

※ 1 : 通り側ゲージ (GP, GR) はA級B級共用です。
※ 1 : GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用 限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS
管用平行 ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGES FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサート ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準 ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ

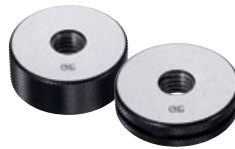
MINOR DIA. LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
摩擦点検ねじプラグゲージ

POWER-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス ねじ限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用 限界ゲージ

管用平行ねじゲージ(LG)

Parallel pipe threads



A級 JIS (ISO等級)
Class A JIS (ISO)

管用平行ねじゲージ(G) Parallel pipe threads

JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
G 1/16 - 28	-	36340 ¥41,000	-	36342 ¥20,500	-	36343 ¥20,500	A/B	36347 ¥41,000	A	36348 ¥41,000
	-	36350 ¥37,200	-	36352 ¥18,600	-	36353 ¥18,600	A/B	36357 ¥37,200	A	36358 ¥37,200
G 1/8 - 28	-	36360 ¥38,200	-	36362 ¥19,100	-	36363 ¥19,100	A/B	36367 ¥38,200	A	36368 ¥38,200
	-	36370 ¥41,000	-	36372 ¥20,500	-	36373 ¥20,500	A/B	36377 ¥41,000	A	36378 ¥41,000
G 1/4 - 19	-	36380 ¥49,800	-	36382 ¥24,900	-	36383 ¥24,900	A/B	36387 ¥49,800	A	36388 ¥49,800
	-	36390 ¥51,800	-	36392 ¥25,900	-	36393 ¥25,900	A/B	36397 ¥51,800	A	36398 ¥51,800
G 3/8 - 19	-	36400 ¥55,800	-	36402 ¥27,900	-	36403 ¥27,900	A/B	36407 ¥55,800	A	36408 ¥55,800
	-	36410 ¥60,000	-	36412 ¥30,000	-	36413 ¥30,000	A/B	36417 ¥60,000	A	36418 ¥60,000
G 1/2 - 14	-	36420 ¥72,200	-	36422 ¥36,100	-	36423 ¥36,100	A/B	36427 ¥72,200	A	36428 ¥72,200
	-	9331800 ¥89,400	-	9331802 ¥44,700	-	9331803 ¥44,700	A/B	9331807 ¥89,400	A	9331808 ¥89,400
G 5/8 - 14	-	9331810 ¥103,400	-	9331812 ¥51,700	-	9331813 ¥51,700	A/B	9331817 ¥103,400	A	9331818 ¥103,400
	-	-	-	9331832 ¥71,000	-	9331833 ¥71,000	A/B	9331837 ¥142,000	A	9331838 ¥142,000

※1：通り側ゲージ (GR) はA級B級共用です。
※1：GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

内径プラグゲージ(LG)

Limit plug gauge for minor diameter



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	検査用 Inspection		工作用 Working	
	IM		WM	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9329020	2	9329021
		¥27,600		¥27,600
M 1.6 × 0.35	2	9329035	2	9329036
		¥27,600		¥27,600
M 1.7 × 0.35	2	9329045	2	9329046
		¥27,600		¥27,600
M 2 × 0.4	2	9329075	2	9329076
		¥25,600		¥25,600
M 2.3 × 0.4	2	9329100	2	9329101
		¥25,600		¥25,600
M 2.5 × 0.45	2	9329115	2	9329116
		¥22,400		¥22,400
M 2.6 × 0.45	2	9329125	2	9329126
		¥22,400		¥22,400
M 3 × 0.5	2	9329145	2	9329146
		¥22,400		¥22,400
M 4 × 0.7	2	9329175	2	9329176
		¥13,000		¥13,000
M 5 × 0.8	2	9329200	2	9329201
		¥12,100		¥12,100
M 6 × 1	2	9329230	2	9329231
		¥12,100		¥12,100
M 8 × 1.25	2	9329260	2	9329261
		¥11,420		¥11,420
M 8 × 1	2	9329265	2	9329266
		¥11,420		¥11,420
M 10 × 1.5	2	9329300	2	9329301
		¥12,100		¥12,100
M 10 × 1.25	2	9329305	2	9329306
		¥12,100		¥12,100
M 10 × 1	2	9329310	2	9329311
		¥12,100		¥12,100

呼び Thread Size	検査用 Inspection		工作用 Working	
	IM		WM	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 12 × 1.75	2	9329350	2	9329351
		¥13,200		¥13,200
M 12 × 1.5	2	9329355	2	9329356
		¥13,200		¥13,200
M 12 × 1.25	2	9329360	2	9329361
		¥13,200		¥13,200
M 12 × 1	2	9329365	2	9329366
		¥13,200		¥13,200
M 14 × 2	2	9329410	2	9329411
		¥13,200		¥13,200
M 14 × 1.5	2	9329415	2	9329416
		¥13,200		¥13,200
M 16 × 2	2	9329470	2	9329471
		¥13,200		¥13,200
M 16 × 1.5	2	9329475	2	9329476
		¥15,640		¥15,640
M 18 × 2.5	2	9329530	2	9329531
		¥15,640		¥15,640
M 18 × 1.5	2	9329540	2	9329541
		¥15,640		¥15,640
M 20 × 2.5	2	9329600	2	9329601
		¥15,640		¥15,640
M 20 × 1.5	2	9329605	2	9329606
		¥15,640		¥15,640
M 22 × 2.5	2	9329645	2	9329646
		¥17,740		¥17,740
M 22 × 1.5	2	9329655	2	9329656
		¥17,740		¥17,740
M 24 × 3	2	9329690	2	9329691
		¥17,740		¥17,740
M 24 × 1.5	2	9329705	2	9329706
		¥17,740		¥17,740

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

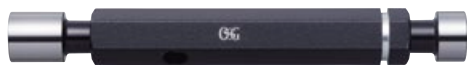
WORN INDEX GAUGE FOR
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWER-HOLD GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

内径用プレーンプラグゲージ(LG)

Plain plug gauges for minor diameter



JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads
■ JIS (ISO) 【はめあい区分：中】 (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug PP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	6H*	9345304 ¥27,600
M 1.6 × 0.35	6H	9345314 ¥27,600
M 1.7 × 0.35	6H	9345324 ¥27,600
M 2 × 0.4	6H	9345334 ¥25,600
M 2.3 × 0.4	6H	9345344 ¥25,600
M 2.5 × 0.45	6H	9345354 ¥22,400
M 2.6 × 0.45	6H	9345364 ¥22,400
M 3 × 0.5	6H	9345374 ¥22,400
M 4 × 0.7	6H	9345384 ¥13,000
M 5 × 0.8	6H	9345394 ¥12,100
M 6 × 1	6H	9345404 ¥12,100
M 8 × 1.25	6H	9345414 ¥11,420
M 8 × 1	6H	9345424 ¥11,420
M 10 × 1.5	6H	9345434 ¥12,100
M 10 × 1.25	6H	9345444 ¥12,100
M 10 × 1	6H	9345454 ¥12,100

呼び Thread Size	プラグ Plug PP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 12 × 1.75	6H	9345464 ¥13,200
M 12 × 1.5	6H	9345474 ¥13,200
M 12 × 1.25	6H	9345484 ¥13,200
M 12 × 1	6H	9345494 ¥13,200
M 14 × 2	6H	9345504 ¥13,200
M 14 × 1.5	6H	9345514 ¥13,200
M 16 × 2	6H	9345524 ¥13,200
M 16 × 1.5	6H	9345534 ¥15,640
M 18 × 2.5	6H	9345544 ¥15,640
M 18 × 1.5	6H	9345554 ¥15,640
M 20 × 2.5	6H	9345564 ¥15,640
M 20 × 1.5	6H	9345574 ¥15,640
M 22 × 2.5	6H	9345584 ¥17,740
M 22 × 1.5	6H	9345594 ¥17,740
M 24 × 3	6H	9345604 ¥17,740
M 24 × 1.5	6H	9345614 ¥17,740

*印はJIS規格外のため、【はめあい区分：中】と規定されていません。

* indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。

Stock are categorized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter



管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。
 管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、
 管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。
 Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads.
 For the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot
 be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter
 (TPG).

(従来JIS) (Previous JIS)

管用テーパねじ(PT) Taper pipe threads		
呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PT 1/16 - 28	—	9344701 ¥20,600
PT 1/8 - 28	—	9344711 ¥18,560
PT 1/4 - 19	—	9344721 ¥19,560
PT 3/8 - 19	—	9344731 ¥22,600
PT 1/2 - 14	—	9344741 ¥25,000
PT 5/8 - 14	—	9344751 ¥28,400
PT 3/4 - 14	—	9344761 ¥29,800

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PT 7/8 - 14	—	9344771 ¥34,200
PT 1 - 11	—	9344781 ¥34,600
PT 1 1/4 - 11	—	9344791 ¥40,200
PT 1 1/2 - 11	—	9344801 ¥45,600
PT 1 3/4 - 11	—	9344811 ¥50,000
PT 2 - 11	—	9344821 ¥54,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は **P.971** を参照下さい。
 See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

- ドリル
DRILLS
- タップ
TAPS
- ゲージ
GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表
- 丸
ダイス
ROUND
DIES
- 転造
工具
ROLLING
DIES
TOOLS
- 各種
製品
OTHER
PRODUCTS
- 索引
INDEX
- LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ
- PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ
- LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ
- LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ
- STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ
- GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ
- PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ
- MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ
- WORN INDEX PLUG FOR
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ
- POWER-HOLD GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ
- CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter



管用テーパねじ(R) Taper pipe threads

■ JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
R 1/16 - 28	—	9344831 ¥26,800
R 1/8 - 28	—	9344841 ¥24,200
R 1/4 - 19	—	9344851 ¥25,600
R 3/8 - 19	—	9344861 ¥29,200
R 1/2 - 14	—	9344871 ¥32,600

管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。
管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、
管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。
Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads. For
the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot
be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter
(TPG).

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
R 3/4 - 14	—	9344881 ¥38,600
R1 - 11	—	9344891 ¥44,800
R1 1/4 - 11	—	9344901 ¥52,200
R1 1/2 - 11	—	9344911 ¥59,200
R2 - 11	—	9344921 ¥70,000

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

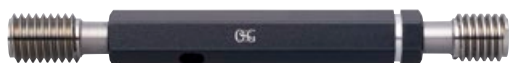


最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

インサートねじ用限界プラグゲージ (HL-LG)

Limit gauges for Insert screw threads



2級
Class 2

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2.6 × 0.45	2	9333121 ¥28,400	2	9333122 ¥14,200	2	9333124 ¥14,200
M 3 × 0.5	2	9333141 ¥28,200	2	9333142 ¥14,100	2	9333144 ¥14,100
M 4 × 0.7	2	9333161 ¥27,600	2	9333162 ¥13,800	2	9333164 ¥13,800
M 5 × 0.8	2	9333181 ¥26,800	2	9333182 ¥13,400	2	9333184 ¥13,400
M 6 × 1	2	9333201 ¥26,800	2	9333202 ¥13,400	2	9333204 ¥13,400
M 8 × 1.25	2	9333221 ¥27,600	2	9333222 ¥13,800	2	9333224 ¥13,800
M 10 × 1.5	2	9333241 ¥28,200	2	9333242 ¥14,100	2	9333244 ¥14,100
M 10 × 1.25	2	9333261 ¥27,000	2	9333262 ¥13,500	2	9333264 ¥13,500
M 12 × 1.75	2	9333281 ¥29,400	2	9333282 ¥14,700	2	9333284 ¥14,700
M 12 × 1.5	2	9333301 ¥29,000	2	9333302 ¥14,500	2	9333304 ¥14,500
M 12 × 1.25	2	9333321 ¥29,400	2	9333322 ¥14,700	2	9333324 ¥14,700
M 14 × 2	2	9333341 ¥32,200	2	9333342 ¥16,100	2	9333344 ¥16,100
M 14 × 1.5	2	9333361 ¥32,200	2	9333362 ¥16,100	2	9333364 ¥16,100
M 16 × 2	2	9333381 ¥34,200	2	9333382 ¥17,100	2	9333384 ¥17,100
M 16 × 1.5	2	9333401 ¥33,200	2	9333402 ¥16,600	2	9333404 ¥16,600
M 18 × 2.5	2	9333421 ¥38,000	2	9333422 ¥19,000	2	9333424 ¥19,000
M 18 × 1.5	2	9333441 ¥35,800	2	9333442 ¥17,900	2	9333444 ¥17,900
M 20 × 2.5	2	9333461 ¥41,600	2	9333462 ¥20,800	2	9333464 ¥20,800
M 20 × 1.5	2	9333481 ¥38,200	2	9333482 ¥19,100	2	9333484 ¥19,100

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS
管用平行ねじゲージ

LIMIT GAGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREAD GAUGES
インサートねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ

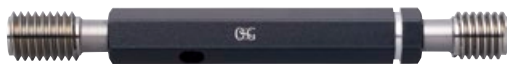
WORN DIES GAUGE FOR SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじプラグゲージ

POWER-HOLD GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス耐摩耗ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用限界ゲージ

インサートねじ用限界プラグゲージ (HL-LG)

Limit gauges for insert screw threads



2B級
Class 2B

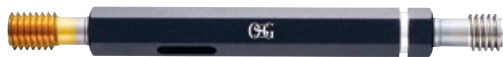
ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No. 4 - 40 UNC	2B	9333691 ¥30,800	2B	9333692 ¥15,400	2B	9333694 ¥15,400
No. 5 - 40 UNC	2B	9333711 ¥30,800	2B	9333712 ¥15,400	2B	9333714 ¥15,400
No. 6 - 32 UNC	2B	9333731 ¥30,400	2B	9333732 ¥15,200	2B	9333734 ¥15,200
No. 6 - 40 UNF	2B	9333741 ¥30,400	2B	9333742 ¥15,200	2B	9333744 ¥15,200
No. 8 - 32 UNC	2B	9333751 ¥30,400	2B	9333752 ¥15,200	2B	9333754 ¥15,200
No. 8 - 36 UNF	2B	9333761 ¥30,400	2B	9333762 ¥15,200	2B	9333764 ¥15,200
No. 10 - 24 UNC	2B	9333771 ¥30,400	2B	9333772 ¥15,200	2B	9333774 ¥15,200
No. 10 - 32 UNF	2B	9333781 ¥30,400	2B	9333782 ¥15,200	2B	9333784 ¥15,200
No. 12 - 24 UNC	2B	9333791 ¥30,400	2B	9333792 ¥15,200	2B	9333794 ¥15,200
No. 12 - 28 UNF	2B	9333801 ¥30,400	2B	9333802 ¥15,200	2B	9333804 ¥15,200
1/4 - 20 UNC	2B	9333831 ¥30,400	2B	9333832 ¥15,200	2B	9333834 ¥15,200
1/4 - 28 UNF	2B	9333841 ¥30,400	2B	9333842 ¥15,200	2B	9333844 ¥15,200
5/16 - 18 UNC	2B	9333881 ¥30,800	2B	9333882 ¥15,400	2B	9333884 ¥15,400
5/16 - 24 UNF	2B	9333891 ¥30,800	2B	9333892 ¥15,400	2B	9333894 ¥15,400
3/8 - 16 UNC	2B	9333921 ¥32,200	2B	9333922 ¥16,100	2B	9333924 ¥16,100
3/8 - 24 UNF	2B	9333931 ¥32,200	2B	9333932 ¥16,100	2B	9333934 ¥16,100
7/16 - 14 UNC	2B	9333961 ¥33,200	2B	9333962 ¥16,600	2B	9333964 ¥16,600
7/16 - 20 UNF	2B	9333971 ¥33,200	2B	9333972 ¥16,600	2B	9333974 ¥16,600
1/2 - 13 UNC	2B	9334001 ¥35,400	2B	9334002 ¥17,700	2B	9334004 ¥17,700
1/2 - 20 UNF	2B	9334011 ¥35,400	2B	9334012 ¥17,700	2B	9334014 ¥17,700
5/8 - 11 UNC	2B	9334061 ¥42,400	2B	9334062 ¥21,200	2B	9334064 ¥21,200
5/8 - 18 UNF	2B	9334071 ¥42,400	2B	9334072 ¥21,200	2B	9334074 ¥21,200
3/4 - 10 UNC	2B	9334101 ¥45,600	2B	9334102 ¥22,800	2B	9334104 ¥22,800
3/4 - 16 UNF	2B	9334111 ¥45,600	2B	9334112 ¥22,800	2B	9334114 ¥22,800
1 - 8 UNC	2B	9334151 ¥58,400	2B	9334152 ¥29,200	2B	9334154 ¥29,200
1 - 12 UNF	2B	9334161 ¥58,400	2B	9334162 ¥29,200	2B	9334164 ¥29,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

TiNコーティング インサートねじ用限界プラグゲージ(TIN-HL-LG)

TiN Coated Insert Thread Limit Plug Gauge



ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。
The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.

注: 摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

3B級
Class 3B

ユニファイ(U) ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3B	9345181 ¥47,160	3B	9345182 ¥27,600
0.1640 - 32 UNJC	3B	9345191 ¥48,200	3B	9345192 ¥28,200
0.1900 - 32 UNJF	3B	9345201 ¥45,240	3B	9345202 ¥26,400
0.2160 - 28 UNJF	3B	9345211 ¥45,240	3B	9345212 ¥26,400
0.2500 - 28 UNJF	3B	9345221 ¥45,240	3B	9345222 ¥26,400
0.3125 - 18 UNJC	3B	9345231 ¥45,880	3B	9345232 ¥26,800
0.3125 - 24 UNJF	3B	9345241 ¥46,320	3B	9345242 ¥27,000
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345251 ¥48,400	3B	9345252 ¥28,400
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345261 ¥48,400	3B	9345262 ¥28,400
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345271 ¥49,000	3B	9345272 ¥28,600
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345281 ¥51,800	3B	9345282 ¥30,200
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345291 ¥53,800	3B	9345292 ¥31,400
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345301 ¥59,000	3B	9345302 ¥34,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

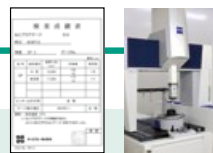
日本での使用を想定し、ねじ記号にJを示し、通り側にGP、止り側にWPを印字したOSG独自の仕様となっています。
ANSI規格で定められたゲージ記号ではありませんが、NASM33537(MS33537E)に規定するインサートねじ3Bの寸法検査に用いることができます。
Assuming use in Japan, it is OSG's original specification with J on the thread symbol, GP printed on the go side, and WP printed on the no-go side. Although it is not a gauge symbol specified by the ANSI standard, it can be used for inspection of the insert thread 3B specified in NASM33537 (MS33537E).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は **▶P.971** を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
タツブ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引
LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用 限界ゲージ
PARALLEL PIPE THREADS
管用平行 ねじゲージ
LIMIT RING GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ ゲージ
LIMIT GAUGES FOR NOSH SCREW THREADS
インサート ねじ用ゲージ
STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準 ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ ねじゲージ
PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーン ゲージ
MASTER RING GAUGES
基準リング ゲージ
MINOR DIA GAUGE FOR SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ プラグゲージ
POWER-HOLD GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス ねじ用限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用 限界ゲージ

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges



ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格 JMAS 4001:1991 に準拠していることを示しています。 Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	J	37010	J	37011	J	37012
		¥55,200		¥18,400		¥36,800
M 1.7 × 0.35	J	37040	J	37041	J	37042
		¥49,200		¥16,400		¥32,800
M 2 × 0.4	J	37070	J	37071	J	37072
		¥40,800		¥13,600		¥27,200
M 2.3 × 0.4	J	37100	J	37101	J	37102
		¥40,500		¥13,500		¥27,000
M 2.6 × 0.45	J	37130	J	37131	J	37132
		¥38,400		¥12,800		¥25,600
M 3 × 0.6	J	37150	J	37151	J	37152
		¥37,200		¥12,400		¥24,800
M 3 × 0.5	J	37160	J	37161	J	37162
		¥36,000		¥12,000		¥24,000
M 3.5 × 0.6	J	37180	J	37181	J	37182
		¥35,400		¥11,800		¥23,600
M 4 × 0.75	J	37200	J	37201	J	37202
		¥35,400		¥11,800		¥23,600
M 4 × 0.7	J	37210	J	37211	J	37212
		¥33,900		¥11,300		¥22,600
M 5 × 0.9	J	37230	J	37231	J	37232
		¥35,400		¥11,800		¥23,600
M 5 × 0.8	J	37240	J	37241	J	37242
		¥33,600		¥11,200		¥22,400
M 6 × 1	J	37260	J	37261	J	37262
		¥33,000		¥11,000		¥22,000
M 7 × 1	J	37270	J	37271	J	37272
		¥33,000		¥11,000		¥22,000
M 8 × 1.25	J	37280	J	37281	J	37282
		¥33,600		¥11,200		¥22,400
M 8 × 1	J	37290	J	37291	J	37292
		¥32,700		¥10,900		¥21,800
M 9 × 1.25	J	37310	J	37311	J	37312
		¥33,600		¥11,200		¥22,400
M 10 × 1.5	J	37330	J	37331	J	37332
		¥33,900		¥11,300		¥22,600
M 10 × 1.25	J	37340	J	37341	J	37342
		¥32,700		¥10,900		¥21,800
M 10 × 1	J	37350	J	37351	J	37352
		¥33,900		¥11,300		¥22,600
M 12 × 1.75	J	37370	J	37371	J	37372
		¥35,100		¥11,700		¥23,400
M 12 × 1.5	J	37380	J	37381	J	37382
		¥34,200		¥11,400		¥22,800
M 12 × 1.25	J	37390	J	37391	J	37392
		¥35,100		¥11,700		¥23,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

J級
Class J

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M12

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 12 × 1	J	37400	J	37401	J	37402
		¥36,900		¥12,300		¥24,600
M 14 × 2	J	37440	J	37441	J	37442
		¥36,900		¥12,300		¥24,600
M 14 × 1.5	J	37450	J	37451	J	37452
		¥36,300		¥12,100		¥24,200
M 14 × 1.25	J	37460	J	37461	J	37462
		¥38,400		¥12,800		¥25,600
M 14 × 1	J	37470	J	37471	J	37472
		¥39,300		¥13,100		¥26,200
M 16 × 2	J	37510	J	37511	J	37512
		¥39,000		¥13,000		¥26,000
M 16 × 1.5	J	37520	J	37521	J	37522
		¥37,500		¥12,500		¥25,000
M 16 × 1	J	37530	J	37531	J	37532
		¥42,000		¥14,000		¥28,000
M 18 × 2.5	J	37550	J	37551	J	37552
		¥42,000		¥14,000		¥28,000
M 18 × 2	J	37560	J	37561	J	37562
		¥41,400		¥13,800		¥27,600
M 18 × 1.5	J	37570	J	37571	J	37572
		¥39,300		¥13,100		¥26,200
M 18 × 1	J	37580	J	37581	J	37582
		¥44,700		¥14,900		¥29,800
M 20 × 2.5	J	37610	J	37611	J	37612
		¥45,600		¥15,200		¥30,400
M 20 × 2	J	37620	J	37621	J	37622
		¥42,900		¥14,300		¥28,600
M 20 × 1.5	J	37630	J	37631	J	37632
		¥42,000		¥14,000		¥28,000
M 20 × 1	J	37640	J	37641	J	37642
		¥48,000		¥16,000		¥32,000
M 22 × 2.5	J	37670	J	37671	J	37672
		¥48,300		¥16,100		¥32,200
M 22 × 2	J	37680	J	37681	J	37682
		¥45,600		¥15,200		¥30,400
M 22 × 1.5	J	37690	J	37691	J	37692
		¥43,500		¥14,500		¥29,000
M 22 × 1	J	37700	J	37701	J	37702
		¥50,400		¥16,800		¥33,600
M 24 × 3	J	37730	J	37731	J	37732
		¥53,400		¥17,800		¥35,600
M 24 × 2	J	37740	J	37741	J	37742
		¥46,800		¥15,600		¥31,200
M 24 × 1.5	J	37750	J	37751	J	37752
		¥45,900		¥15,300		¥30,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M24 ~ M40 NEXT

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges



ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格 JMAS 4001:1991 に準拠していることを示しています。 Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

前ページより

FROM 呼び Size M12 ~ M24

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 24 × 1	J	37760 ¥53,700	J	37761 ¥17,900	J	37762 ¥35,800
	J	9337000 ¥46,800	J	9337001 ¥15,600	J	9337002 ¥31,200
M 25 × 1.5	J	9337030 ¥48,600	J	9337031 ¥16,200	J	9337032 ¥32,400
	J	9337060 ¥57,300	J	9337061 ¥19,100	J	9337062 ¥38,200
M 26 × 1.5	J	9337070 ¥50,400	J	9337071 ¥16,800	J	9337072 ¥33,600
	J	9337080 ¥50,100	J	9337081 ¥16,700	J	9337082 ¥33,400
M 27 × 3	J	9337110 ¥51,900	J	9337111 ¥17,300	J	9337112 ¥34,600
	J	9337120 ¥51,300	J	9337121 ¥17,100	J	9337122 ¥34,200
M 27 × 2	J	9337150 ¥62,400	J	9337151 ¥20,800	J	9337152 ¥41,600
	J	9337160 ¥54,000	J	9337161 ¥18,000	J	9337162 ¥36,000
M 27 × 1.5	J	9337170 ¥53,400	J	9337171 ¥17,800	J	9337172 ¥35,600
	J	9337220 ¥69,600	J	9337221 ¥23,200	J	9337222 ¥46,400
M 28 × 2	J	9337230 ¥59,400	J	9337231 ¥19,800	J	9337232 ¥39,600
	J	9337240 ¥59,400	J	9337241 ¥19,800	J	9337242 ¥39,600
M 28 × 1.5	J	9337290 ¥75,900	J	9337291 ¥25,300	J	9337292 ¥50,600
	J	9337300 ¥71,700	J	9337301 ¥23,900	J	9337302 ¥47,800
M 30 × 3.5	J	9337310 ¥64,500	J	9337311 ¥21,500	J	9337312 ¥43,000
	J	9337320 ¥64,500	J	9337321 ¥21,500	J	9337322 ¥43,000
M 30 × 2	J	9337370 ¥82,500	J	9337371 ¥27,500	J	9337372 ¥55,000
	J	9337380 ¥76,200	J	9337381 ¥25,400	J	9337382 ¥50,800
M 30 × 1.5	J	9337390 ¥69,000	J	9337391 ¥23,000	J	9337392 ¥46,000
	J	9337400 ¥69,000	J	9337401 ¥23,000	J	9337402 ¥46,000
M 33 × 4	J	9337430 ¥71,100	J	9337431 ¥23,700	J	9337432 ¥47,400
	J		J		J	

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT GAGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN INDEX GAUGE FOR SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
なし限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

J級
Class J

前ページより
FROM 呼び Size M24 ~ M40
メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 40 × 1.5	J	9337440	J	9337441	J	9337442
		¥71,100		¥23,700		¥47,400
M 42 × 4.5	J	9337480	J	9337481	J	9337482
		¥89,100		¥29,700		¥59,400
M 42 × 3	J	9337490	J	9337491	J	9337492
		¥81,900		¥27,300		¥54,600
M 42 × 2	J	9337500	J	9337501	J	9337502
		¥74,700		¥24,900		¥49,800
M 42 × 1.5	J	9337510	J	9337511	J	9337512
		¥74,700		¥24,900		¥49,800
M 48 × 5	J	9337600	J	9337601	J	9337602
		¥105,000		¥35,000		¥70,000
M 48 × 3	J	9337610	J	9337611	J	9337612
		¥94,200		¥31,400		¥62,800
M 48 × 2	J	9337620	J	9337621	J	9337622
		¥87,900		¥29,300		¥58,600
M 48 × 1.5	J	9337630	J	9337631	J	9337632
		¥87,900		¥29,300		¥58,600
M 52 × 5	J	9337680	J	9337681	J	9337682
		¥131,100		¥43,700		¥87,400
M 52 × 3	J	9337690	J	9337691	J	9337692
		¥108,600		¥36,200		¥72,400
M 52 × 2	J	9337700	J	9337701	J	9337702
		¥100,200		¥33,400		¥66,800
M 52 × 1.5	J	9337710	J	9337711	J	9337712
		¥101,100		¥33,700		¥67,400
M 55 × 2	J	9337760	J	9337761	J	9337762
		¥108,600		¥36,200		¥72,400
M 55 × 1.5	J	9337770	J	9337771	J	9337772
		¥112,800		¥37,600		¥75,200
M 56 × 5.5	J	9337800	J	9337801	J	9337802
		¥148,200		¥49,400		¥98,800
M 56 × 3	J	9337810	J	9337811	J	9337812
		¥123,000		¥41,000		¥82,000
M 56 × 2	J	9337820	J	9337821	J	9337822
		¥111,600		¥37,200		¥74,400
M 56 × 1.5	J	9337830	J	9337831	J	9337832
		¥117,300		¥39,100		¥78,200
M 60 × 5.5	J	9337880	J	9337881	J	9337882
		¥162,600		¥54,200		¥108,400
M 60 × 3	J	9337890	J	9337891	J	9337892
		¥139,800		¥46,600		¥93,200
M 60 × 2	J	9337900	J	9337901	J	9337902
		¥122,400		¥40,800		¥81,600
M 60 × 1.5	J	9337910	J	9337911	J	9337912
		¥134,400		¥44,800		¥89,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges

J級
Class J

ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W 1/8 - 40	J	38010	J	38011	J	38012
		¥58,500		¥19,500		¥39,000
W 3/16 - 24	J	38020	J	38021	J	38022
		¥55,500		¥18,500		¥37,000
W 1/4 - 20	J	38030	J	38031	J	38032
		¥57,900		¥19,300		¥38,600
W 5/16 - 18	J	38040	J	38041	J	38042
		¥58,200		¥19,400		¥38,800
W 3/8 - 16	J	38050	J	38051	J	38052
		¥58,500		¥19,500		¥39,000
W 7/16 - 14	J	38060	J	38061	J	38062
		¥61,500		¥20,500		¥41,000
W 1/2 - 12	J	38070	J	38071	J	38072
		¥62,100		¥20,700		¥41,400
W 5/8 - 11	J	38080	J	38081	J	38082
		¥69,600		¥23,200		¥46,400
W 3/4 - 10	J	38090	J	38091	J	38092
		¥80,400		¥26,800		¥53,600
W 7/8 - 9	J	38110	J	38111	J	38112
		¥86,400		¥28,800		¥57,600
W 1 - 8	J	38120	J	38121	J	38122
		¥95,700		¥31,900		¥63,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.971を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格 JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。
Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

管用平行ねじ(PS) Parallel pipe internal threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PS 1/8 - 28	J	38360	J	38361	J	38362
		¥50,400		¥16,800		¥33,600
PS 1/4 - 19	J	38370	J	38371	J	38372
		¥51,900		¥17,300		¥34,600
PS 3/8 - 19	J	38380	J	38381	J	38382
		¥55,800		¥18,600		¥37,200
PS 1/2 - 14	J	38390	J	38391	J	38392
		¥67,200		¥22,400		¥44,800
PS 5/8 - 14	J	38400	J	38401	J	38402
		¥71,100		¥23,700		¥47,400
PS 3/4 - 14	J	38410	J	38411	J	38412
		¥75,600		¥25,200		¥50,400
PS 7/8 - 14	J	38420	J	38421	J	38422
		¥81,900		¥27,300		¥54,600
PS1 - 11	J	38430	J	38431	J	38432
		¥98,700		¥32,900		¥65,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PF 1/8 - 28	J	38210	J	38211	J	38212
		¥50,400		¥16,800		¥33,600
PF 1/4 - 19	J	38220	J	38221	J	38222
		¥51,900		¥17,300		¥34,600
PF 3/8 - 19	J	38230	J	38231	J	38232
		¥55,800		¥18,600		¥37,200
PF 1/2 - 14	J	38240	J	38241	J	38242
		¥67,200		¥22,400		¥44,800
PF 5/8 - 14	J	38250	J	38251	J	38252
		¥71,100		¥23,700		¥47,400
PF 3/4 - 14	J	38260	J	38261	J	38262
		¥75,600		¥25,200		¥50,400
PF 7/8 - 14	J	38270	J	38271	J	38272
		¥81,900		¥27,300		¥54,600
PF1 - 11	J	38280	J	38281	J	38282
		¥98,700		¥32,900		¥65,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT GAGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リング
ゲージ

MINOR DIES FOR QD SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads



(従来JIS) (Previous JIS)

管用テーパねじ(PT) Taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PT 1/16 - 28	-	38500	-	38501	-	38502
		¥82,700		¥33,100		¥49,600
PT 1/8 - 28	-	38510	-	38511	-	38512
		¥75,700		¥30,300		¥45,400
PT 1/4 - 19	-	38520	-	38521	-	38522
		¥79,700		¥31,900		¥47,800
PT 3/8 - 19	-	38530	-	38531	-	38532
		¥91,700		¥36,700		¥55,000
PT 1/2 - 14	-	38540	-	38541	-	38542
		¥103,000		¥41,200		¥61,800
PT 5/8 - 14	-	38550	-	38551	-	38552
		¥118,000		¥47,200		¥70,800
PT 3/4 - 14	-	38560	-	38561	-	38562
		¥120,700		¥48,300		¥72,400
PT 7/8 - 14	-	38570	-	38571	-	38572
		¥140,700		¥56,300		¥84,400
PT1 - 11	-	38580	-	38581	-	38582
		¥142,000		¥56,800		¥85,200
PT1 1/4 - 11	-	38590	-	38591	-	38592
		¥168,700		¥67,500		¥101,200
PT1 1/2 - 11	-	38600	-	38601	-	38602
		¥191,300		¥76,500		¥114,800
PT1 3/4 - 11	-	38610	-	38611	-	38612
		¥205,000		¥82,000		¥123,000
PT2 - 11	-	38620	-	38621	-	38622
		¥228,700		¥91,500		¥137,200
PT2 1/2 - 11	-	9335640	-	9335641	-	9335642
		¥328,000		¥131,000		¥197,000
PT3 - 11	-	9335680	-	9335681	-	9335682
		¥407,000		¥163,000		¥244,000
PT3 1/2 - 11	-	9335710	-	9335711	-	9335712
		¥487,000		¥195,000		¥292,000
PT4 - 11	-	9335750	-	9335751	-	9335752
		¥560,000		¥224,000		¥336,000
PT5 - 11	-	9335800	-	9335801	-	9335802
		¥723,000		¥289,000		¥434,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads



管用テーパねじ(R) Taper pipe threads
 ■ JIS(ISO)

JIS(ISO等級) JIS(ISO)

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
R 1/16 - 28	-	9335000	-	9335001	-	9335002
		¥106,700		¥42,700		¥64,000
R 1/8 - 28	-	9335020	-	9335021	-	9335022
		¥97,700		¥39,100		¥58,600
R 1/4 - 19	-	9335040	-	9335041	-	9335042
		¥103,300		¥41,300		¥62,000
R 3/8 - 19	-	9335060	-	9335061	-	9335062
		¥118,700		¥47,500		¥71,200
R 1/2 - 14	-	9335080	-	9335081	-	9335082
		¥133,300		¥53,300		¥80,000
R 3/4 - 14	-	9335100	-	9335101	-	9335102
		¥157,300		¥62,900		¥94,400
R1 - 11	-	9335120	-	9335121	-	9335122
		¥184,000		¥73,600		¥110,400
R1 1/4 - 11	-	9335140	-	9335141	-	9335142
		¥203,000		¥81,200		¥121,800
R1 1/2 - 11	-	9335160	-	9335161	-	9335162
		¥231,700		¥92,700		¥139,000
R2 - 11	-	9335180	-	9335181	-	9335182
		¥272,400		¥109,000		¥163,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS

ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS

管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE FOR MINOR DIAMETER

内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS

インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES

標準
ねじゲージ

GAUGES FOR PAPER PIPE THREADS

管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES

限界プレーン
ゲージ

MASTER RING GAUGES

基準リング
ゲージ

WEAR POINT CHECKING PLUG GAUGE

摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWER-LIMIT GAUGE FOR SCREW THREAD

粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGE FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用
限界ゲージ

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads



ANSI / ASME

米式 管用テーパねじ(NPT) ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/16 - 27 NPT	-	38700	-	38701	-	38702
		¥107,000		¥42,800		¥64,200
1/8 - 27 NPT	-	38710	-	38711	-	38712
		¥97,700		¥39,100		¥58,600
1/4 - 18 NPT	-	38720	-	38721	-	38722
		¥103,000		¥41,200		¥61,800
3/8 - 18 NPT	-	38730	-	38731	-	38732
		¥118,700		¥47,500		¥71,200
1/2 - 14 NPT	-	38740	-	38741	-	38742
		¥134,000		¥53,600		¥80,400
3/4 - 14 NPT	-	38750	-	38751	-	38752
		¥157,000		¥62,800		¥94,200
1 - 11 - 1/2 NPT	-	38760	-	38761	-	38762
		¥184,000		¥73,600		¥110,400
1 1/4 - 11 - 1/2 NPT	-	9336110	-	9336111	-	9336112
		¥220,000		¥88,000		¥132,000
1 1/2 - 11 - 1/2 NPT	-	9336130	-	9336131	-	9336132
		¥248,300		¥99,300		¥149,000
2 - 11 - 1/2 NPT	-	9336180	-	9336181	-	9336182
		¥295,200		¥118,000		¥177,200
2 1/2 - 8 NPT	-	9336200	-	9336201	-	9336202
		¥427,000		¥171,000		¥256,000
3 - 8 NPT	-	9336270	-	9336271	-	9336272
		¥527,000		¥211,000		¥316,000
3 1/2 - 8 NPT	-	9336300	-	9336301	-	9336302
		¥633,000		¥253,000		¥380,000
4 - 8 NPT	-	9336330	-	9336331	-	9336332
		¥727,000		¥291,000		¥436,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS

ねじ用 限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS

管用平行 ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE FOR MINOR DIAMETER

内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS

インサート ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES

標準 ねじゲージ

GAUGES FOR PAPER PIPE THREADS

管用テーパ ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES

限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES

基準リングゲージ

WORN INDEX GAUGE FOR SCREW RING GAUGE

摩耗点検ねじプラグゲージ

POWER-HOLD GAUGE FOR SCREW THREADS

粉末ハイス ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用 限界ゲージ

L1 (ANSI)

米式 管用テーパ(NPTF)ねじ ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/16 - 27 NPTF	L1	38800	L1	38801	L1	38802
		¥118,000		¥47,200		¥70,800
1/8 - 27 NPTF	L1	38810	L1	38811	L1	38812
		¥107,000		¥42,800		¥64,200
1/4 - 18 NPTF	L1	38820	L1	38821	L1	38822
		¥113,300		¥45,300		¥68,000
3/8 - 18 NPTF	L1	38830	L1	38831	L1	38832
		¥130,700		¥52,300		¥78,400
1/2 - 14 NPTF	L1	38840	L1	38841	L1	38842
		¥147,300		¥58,900		¥88,400
3/4 - 14 NPTF	L1	38850	L1	38851	L1	38852
		¥172,300		¥68,900		¥103,400
1 - 11 - 1/2 NPTF	L1	38860	L1	38861	L1	38862
		¥202,700		¥81,100		¥121,600
1 1/4 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336600	L1	9336601	L1	9336602
		¥239,300		¥95,700		¥143,600
1 1/2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336640	L1	9336641	L1	9336642
		¥275,000		¥110,000		¥165,000
2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336680	L1	9336681	L1	9336682
		¥322,600		¥129,000		¥193,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

限界プレーンゲージ(PG)

Plain limit gauges



H7
(JIS B 7420)

メートル 通止 Metric GO NOT GO

呼び Size	通止セット GO NOT GO	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1	H7	9343001 ¥23,400
2	H7	9343002 ¥21,600
3	H7	9343003 ¥19,000
4	H7	9343004 ¥11,020
5	H7	9343005 ¥10,260
6	H7	9343006 ¥9,660
7	H7	9343007 ¥9,660
8	H7	9343008 ¥9,660
9	H7	9343009 ¥10,260
10	H7	9343010 ¥11,020
11	H7	9343011 ¥11,180
12	H7	9343012 ¥11,180
13	H7	9343013 ¥11,180
14	H7	9343014 ¥11,180
15	H7	9343015 ¥11,180
16	H7	9343016 ¥13,240
17	H7	9343017 ¥13,240
18	H7	9343018 ¥13,240
19	H7	9343019 ¥13,240
20	H7	9343020 ¥13,240
21	H7	9343021 ¥15,020
22	H7	9343022 ¥15,020
23	H7	9343023 ¥15,020
24	H7	9343024 ¥15,020
25	H7	9343025 ¥15,020
26	H7	9343026 ¥17,240

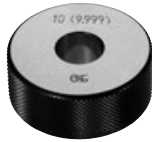
呼び Size	通止セット GO NOT GO	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
27	H7	9343027 ¥17,240
28	H7	9343028 ¥17,240
29	H7	9343029 ¥17,240
30	H7	9343030 ¥17,240
31	H7	9343031 ¥20,800
32	H7	9343032 ¥20,800
33	H7	9343033 ¥20,800
34	H7	9343034 ¥20,800
35	H7	9343035 ¥20,800
36	H7	9343036 ¥24,600
37	H7	9343037 ¥24,600
38	H7	9343038 ¥24,600
39	H7	9343039 ¥24,600
40	H7	9343040 ¥24,600
41	H7	9343041 ¥28,800
42	H7	9343042 ¥28,800
43	H7	9343043 ¥28,800
44	H7	9343044 ¥28,800
45	H7	9343045 ¥28,800
46	H7	9343046 ¥32,800
47	H7	9343047 ¥32,800
48	H7	9343048 ¥32,800
49	H7	9343049 ¥32,800
50	H7	9343050 ¥32,800
55	H7	9343051 ¥35,200
60	H7	9343052 ¥37,600

JIS B 7420に準拠しており、JIS B 7421 (工作用) 相当となります。
Conforms to JIS B 7420, equivalent to JIS B 7421 (working gauge).

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

基準(マスター)リングゲージ (RG-M)

Master ring gauges



基準(マスター)リングゲージには呼びと実測値が刻印されています。
The standard (master) ring gauge is engraved with the nominal dimensions and measured values.

±0.001

メートル Metric		
呼び Size	リング Ring	
	RG-M	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
2	±0.001	9339004 ¥28,600
2.5	±0.001	9339005 ¥28,600
3	±0.001	9339006 ¥28,600
3.5	±0.001	9339007 ¥24,600
4	±0.001	9339008 ¥24,600
4.5	±0.001	9339009 ¥21,600
5	±0.001	9339010 ¥21,600
5.5	±0.001	9339011 ¥21,600
6	±0.001	9339012 ¥21,600
6.5	±0.001	9339013 ¥21,600
7	±0.001	9339014 ¥21,600
7.5	±0.001	9339015 ¥21,600
8	±0.001	9339016 ¥21,600
8.5	±0.001	9339017 ¥21,600
9	±0.001	9339018 ¥21,600
9.5	±0.001	9339019 ¥21,600
10	±0.001	9339020 ¥21,600
11	±0.001	9339022 ¥23,600
12	±0.001	9339024 ¥23,600
13	±0.001	9339026 ¥24,600
14	±0.001	9339028 ¥24,600
15	±0.001	9339030 ¥26,200
16	±0.001	9339032 ¥26,200
17	±0.001	9339034 ¥26,600
18	±0.001	9339036 ¥26,600
19	±0.001	9339038 ¥28,600
20	±0.001	9339040 ¥28,600
21	±0.001	9339042 ¥29,800
22	±0.001	9339044 ¥29,800

呼び Size	リング Ring	
	RG-M	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
23	±0.001	9339046 ¥31,000
24	±0.001	9339048 ¥31,000
25	±0.001	9339050 ¥32,800
26	±0.001	9339052 ¥32,800
27	±0.001	9339054 ¥33,800
28	±0.001	9339056 ¥33,800
29	±0.001	9339058 ¥35,200
30	±0.001	9339060 ¥35,200
31	±0.001	9339062 ¥36,600
32	±0.001	9339064 ¥36,600
33	±0.001	9339066 ¥37,800
34	±0.001	9339068 ¥37,800
35	±0.001	9339070 ¥39,200
36	±0.001	9339072 ¥39,200
37	±0.001	9339074 ¥41,000
38	±0.001	9339076 ¥41,000
39	±0.001	9339078 ¥43,000
40	±0.001	9339080 ¥43,000
41	±0.001	9339082 ¥45,600
42	±0.001	9339084 ¥45,600
43	±0.001	9339086 ¥48,400
44	±0.001	9339088 ¥48,400
45	±0.001	9339090 ¥51,400
46	±0.001	9339092 ¥51,400
47	±0.001	9339094 ¥55,200
48	±0.001	9339096 ¥55,200
49	±0.001	9339098 ¥56,600
50	±0.001	9339100 ¥56,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用 限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS
管用平行 ねじゲージ

LIMIT ROD GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR MIST SCREW THREADS
インサート ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準 ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ ねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES
基準リングゲージ

WORN DIES FOR SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじプラグゲージ

POWER-HOLD GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス ねじ限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用 限界ゲージ

摩耗点検ねじゲージ (LCG)

Wear Check Thread Gauge



通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6HはそのGP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.

*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads				
呼び Thread Size	プラグ Plug		リング Ring	
	GW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9338104	—	—
		¥27,600		—
M 1.6 × 0.35	2	9338107	—	—
		¥26,200		—
M 1.7 × 0.35	2	9338109	—	—
		¥24,400		—
M 2 × 0.4	2	9338115	※ 2	9338219
		¥20,400		¥41,000
M 2.3 × 0.4	2	9338120	—	—
		¥20,200		—
M 2.5 × 0.45	2	9338123	※ 2	9338239
		¥18,300		¥36,800
M 2.6 × 0.45	2	9338125	※ 2	9338249
		¥19,000		¥38,200
M 3 × 0.5	2	9338129	※ 2	9338259
		¥18,000		¥36,200
M 4 × 0.7	2	9338135	※ 2	9338269
		¥17,020		¥34,200
M 5 × 0.8	2	9338140	※ 2	9338279
		¥16,740		¥33,800
M 6 × 1	2	9338146	※ 2	9338289
		¥16,480		¥33,000
M 8 × 1.25	2	9338152	※ 2	9338299
		¥16,740		¥33,800
M 8 × 1	2	9338153	—	—
		¥16,340		—
M 10 × 1.5	2	9338160	※ 2	9338309
		¥17,020		¥34,200
M 10 × 1.25	2	9338161	※ 2	9338319
		¥16,340		¥32,800
M 12 × 1.75	2	9338170	※ 2	9338329
		¥17,380		¥35,000
M 12 × 1.5	2	9338171	—	—
		¥17,020		—

※ = NEW SIZES

呼び Thread Size	プラグ Plug		リング Ring	
	GW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 12 × 1.25	2	9338172	—	—
		¥17,440		—
M 14 × 2	2	9338182	—	—
		¥18,440		—
M 14 × 1.5	2	9338183	—	—
		¥18,160		—
M 16 × 2	2	9338194	—	—
		¥19,360		—
M 16 × 1.5	2	9338195	—	—
		¥18,820		—
M 18 × 2.5	2	9338206	—	—
		¥20,800		—
M 18 × 1.5	2	9338208	—	—
		¥19,560		—
M 20 × 2.5	2	9338220	—	—
		¥22,400		—
M 20 × 1.5	2	9338222	—	—
		¥20,800		—
M 22 × 2.5	2	9338229	—	—
		¥24,200		—
M 22 × 1.5	2	9338231	—	—
		¥21,800		—
M 24 × 3	2	9338238	—	—
		¥26,600		—
M 24 × 1.5	2	9338241	—	—
		¥22,800		—
M 27 × 3	2	9338252	—	—
		¥28,600		—
M 27 × 1.5	2	9338255	—	—
		¥25,000		—
M 30 × 3.5	2	9338261	—	—
		¥31,200		—
M 30 × 1.5	2	9338264	—	—
		¥26,600		—

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

摩耗点検ねじゲージ (LCG)

Wear Check Thread Gauge

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けられないこと、ISO等級6HはそのGP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug				リング Ring	
	GW		NW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	6h	9345617 ¥27,600	6h	9345618 ¥27,600	—	—
M 1.6 × 0.35	6g	9345637 ¥26,200	6g	9345638 ¥26,200	—	—
M 1.7 × 0.35	6g	9345657 ¥24,400	6g	9345658 ¥24,400	—	—
M 2 × 0.4	6g	9345677 ¥20,400	6g	9345678 ¥20,400	6H	9345679 ¥41,000
M 2.3 × 0.4	6g	9345697 ¥20,200	6g	9345698 ¥20,200	—	—
M 2.5 × 0.45	6g	9345717 ¥18,300	6g	9345718 ¥18,300	6H	9345719 ¥36,800
M 2.6 × 0.45	6g	9345737 ¥19,000	6g	9345738 ¥19,000	6H	9345739 ¥38,200
M 3 × 0.5	6g	9345757 ¥18,000	6g	9345758 ¥18,000	6H	9345759 ¥36,200
M 4 × 0.7	6g	9345777 ¥17,020	6g	9345778 ¥17,020	6H	9345779 ¥34,200
M 5 × 0.8	6g	9345797 ¥16,740	6g	9345798 ¥16,740	6H	9345799 ¥33,800
M 5.5 × 0.5	6g	9345817 ¥22,800	6g	9345818 ¥22,800	—	—
M 6 × 1	6g	9345837 ¥16,480	6g	9345838 ¥16,480	6H	9345839 ¥33,000
M 6 × 0.75	6g	9345857 ¥18,180	6g	9345858 ¥18,180	—	—
M 8 × 1.25	6g	9345877 ¥16,740	6g	9345878 ¥16,740	6H	9345879 ¥33,800
M 8 × 1	6g	9345897 ¥16,340	6g	9345898 ¥16,340	—	—
M 10 × 1.5	6g	9345917 ¥17,020	6g	9345918 ¥17,020	6H	9345919 ¥34,200
M 10 × 1.25	6g	9345937 ¥16,340	6g	9345938 ¥16,340	6H	9345939 ¥32,800
M 10 × 1	6g	9345957 ¥17,060	6g	9345958 ¥17,060	—	—
M 12 × 1.75	6g	9345977 ¥17,380	6g	9345978 ¥17,380	6H	9345979 ¥35,000
M 12 × 1.5	6g	9345997 ¥17,020	6g	9345998 ¥17,020	—	—
M 12 × 1.25	6g	9346017 ¥17,440	6g	9346018 ¥17,440	—	—
M 12 × 1	6g	9346037 ¥18,380	6g	9346038 ¥18,380	—	—
M 14 × 2	6g	9346057 ¥18,440	6g	9346058 ¥18,440	—	—
M 14 × 1.5	6g	9346077 ¥18,160	6g	9346078 ¥18,160	—	—

摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。
The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
タップ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品
索引

摩耗点検ねじゲージ (LCG)
Wear Check Thread Gauge

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6HはそのGP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GD thread limit gauge (GP,GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.

*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)



前ページより
FROM 呼びSize **M1.4 ~ M14**

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug				リング Ring	
	GW		NW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 14 × 1.25	6g	9346097	6g	9346098	—	—
		¥19,080		¥19,080		—
M 14 × 1	6g	9346117	6g	9346118	—	—
		¥19,640		¥19,640		—
M 16 × 2	6g	9346137	6g	9346138	—	—
		¥19,360		¥19,360		—
M 16 × 1.5	6g	9346157	6g	9346158	—	—
		¥18,820		¥18,820		—
M 16 × 1	6g	9346177	6g	9346178	—	—
		¥21,000		¥21,000		—
M 18 × 2.5	6g	9346197	6g	9346198	—	—
		¥20,800		¥20,800		—
M 18 × 1.5	6g	9346217	6g	9346218	—	—
		¥19,560		¥19,560		—
M 18 × 1	6g	9346237	6g	9346238	—	—
		¥22,200		¥22,200		—
M 20 × 2.5	6g	9346257	6g	9346258	—	—
		¥22,400		¥22,400		—
M 20 × 1.5	6g	9346277	6g	9346278	—	—
		¥20,800		¥20,800		—
M 22 × 2.5	6g	9346297	6g	9346298	—	—
		¥24,200		¥24,200		—
M 22 × 1.5	6g	9346317	6g	9346318	—	—
		¥21,800		¥21,800		—
M 24 × 3	6g	9346337	6g	9346338	—	—
		¥26,600		¥26,600		—
M 24 × 1.5	6g	9346357	6g	9346358	—	—
		¥22,800		¥22,800		—
M 25 × 1.5	6g	9346377	6g	9346378	—	—
		¥23,400		¥23,400		—
M 26 × 1.5	6g	9346397	6g	9346398	—	—
		¥24,200		¥24,200		—
M 27 × 3	6g	9346417	6g	9346418	—	—
		¥28,600		¥28,600		—
M 27 × 1.5	6g	9346437	6g	9346438	—	—
		¥25,000		¥25,000		—
M 27 × 1	6g	9346457	6g	9346458	—	—
		¥29,400		¥29,400		—
M 28 × 1.5	6g	9346477	6g	9346478	—	—
		¥25,600		¥25,600		—
M 30 × 3.5	6g	9346497	6g	9346498	—	—
		¥31,200		¥31,200		—
M 30 × 1.5	6g	9346517	6g	9346518	—	—
		¥26,600		¥26,600		—
M 33 × 1.5	6g	9346537	6g	9346538	—	—
		¥30,000		¥30,000		—
M 36 × 1.5	6g	9346557	6g	9346558	—	—
		¥32,200		¥32,200		—

ドリル
DRILL
SYSTEM

タミヤ
TAMIYA

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ROUND
DIE

管
PIPE
DIE

品
OTHER
PRODUCTS

素
BLANK
DIE

ねじ用
ねじ用
限界ゲージ

管
PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

内径
LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

ねじ用
LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

標準
STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

管用
GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

限界
PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

基準
MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

摩耗
WEAR CHECK RING
DIE
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

粉末
POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

超硬
CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

XPM 粉末ハイスねじ用限界ゲージ(LG)

Powder HSS(XPM) limit gauges for screw threads



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ		Metric screw threads			
呼び Thread Size	プラグ Plug		リング Ring		
	GP		GR		
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	
M 3 × 0.5	2	9340362	2	9340367	
		¥24,000		¥60,000	
M 4 × 0.7	2	9340422	2	9340427	
		¥22,600		¥56,500	
M 5 × 0.8	2	9340472	2	9340477	
		¥22,400		¥56,000	
M 6 × 1	2	9340542	2	9340547	
		¥22,000		¥55,000	
M 8 × 1.25	2	9340612	2	9340617	
		¥22,400		¥56,000	
M 8 × 1	2	9340622	2	9340627	
		¥21,800		¥54,500	

呼び Thread Size	プラグ Plug		リング Ring	
	GP		GR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 10 × 1.5	2	9340702	2	9340707
		¥22,600		¥56,500
M 10 × 1.25	2	9340712	2	9340717
		¥21,800		¥54,500
M 12 × 1.75	2	9340802	2	9340807
		¥23,400		¥58,500
M 12 × 1.5	2	9340812	2	9340817
		¥22,800		¥57,000
M 12 × 1.25	2	9340822	2	9340827
		¥23,400		¥58,500

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.968・969を参照下さい。
※1: Refer to pp. 968 and 969 for the neck length and handle shape dimensions.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT ROD GAUGE
FOR MICROW-DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN DIES PLUG FOR
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER HSS LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

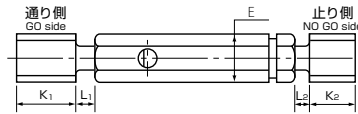
※詳細は **▶P.971** を参照下さい。
See p.971 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



■新JIS(6H,5H)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads

(単位：mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension E	ハンドル長 Handle Length
	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂		
M 1 ～ M 1.8	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
M 2 ～ M 3	4.5		4.5			
M 3.5 ～ M 4.5	6	6	6	6	8.1	48
M 5 ・ M 6	8					
M 7	10	7	6	7	10.4	56
M 8 ～ M 10	12		10			
M 11 ・ M 12	16	8	10	8	12.7	63
M 14			12			
M 16	16	10	12	10	16.2	70
M 18	20		16			
M 20	20	12	16	12	19.6	80
M 22	24		16			
M 24	24		20			

メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads

(単位：mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension E	ハンドル長 Handle Length
		K ₁	L ₁	K ₂	L ₂		
M1 ～ M3	0.4	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
	0.35	3.5		3.5			
	0.25	3.5		3.5			
M3.5	0.35	3.5	6	3.5	6	8.1	48
M4 ～ M5.5	0.5	6		6			
M 6	0.75	6	7	6	7	10.4	56
M 7	0.75	7		6			
M 8 ・ M 9	1	10		6			
	0.75	7		6			
M 10	1.25	12		10			
	1	10		6			
M 11	0.75	7	6				
	1	10	6				
M 12 ・ M 14	1.5	16	8	10	8	12.7	63
	1.25	12		10			
	1	10		6			
M 15 ～ M 17	1.5	16	10	10	10	16.2	70
	1	10		8			
M 18	2	16	12	12	12	19.6	80
	1.5	16		10			
	1	10		8			
M 20	2	16	12	12	12	19.6	80
	1.5	16		12			
	1	12		8			
M 22 ～ M 24	2	16	12	14	12	19.6	80
	1.5	16		12			
	1	12		8			

※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value : Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS

ねじ用限界ゲージ

PARALLEL PIPE THREADS

管用平行ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE FOR MINOR DIAMETER

内径プラグゲージ

LIMIT GAUGES FOR METRIC SCREW THREADS

インサートねじ用ゲージ

STANDARD SCREW THREAD GAUGES

標準ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS

管用テーパねじゲージ

PLAIN LIMIT GAUGES

限界プレーンゲージ

MASTER RING GAUGES

基準リングゲージ

MINOR DIES FOR GO SCREW RING GAUGES

摩擦点検ねじプラグゲージ

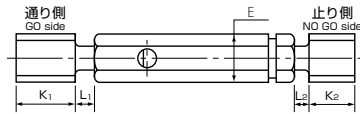
POCKET GO GAUGE FOR SCREW THREADS

粉末ハイスねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用限界ゲージ

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



■旧JIS(1,2,3級)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads

(単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension E	ハンドル長 Handle Length
	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂		
M 1 ～ M 2.6	3.5	3	3.5	3	6.9	40
M 3 ・ M 3.5	5		3.5			
M 4 ～ M 5	7	6	5	6	9.2	50
M 6 ～ M 9	10		7		10.4	70
M 10 ・ M 11	13		10		13.9	75
M 12	17		13		19.6	80
M 14 ・ M 16	17		13			
M 18 ～ M 22	25		17			
M 24	32	8	25	8	24.2	90

メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads

(単位：mm) (Unit：mm)

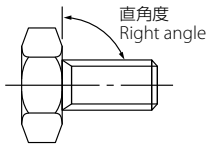
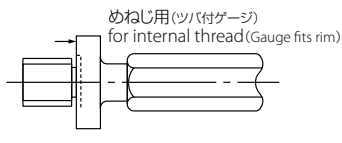
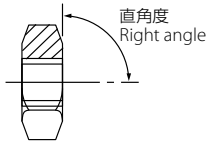
ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension E	ハンドル長 Handle Length
		K ₁	L ₁	K ₂	L ₂		
M1 ～ M 3.5	0.35	3.5	3	3.5	3	6.9	40
	0.25	3.5		3.5			
	0.2	3.5		3.5			
M 4 ～ M 5.5	0.5	5	6	5	6	9.2	50
M 6 ・ M 7	0.75	7		5		10.4	70
M 8 ・ M 9	1	10		7		13.9	75
	0.75	7		5			
	1.25	10		7			
M 10 ・ M 11	1	10		6		7	6
	0.75	7	5				
	1.5	13	10				
M 12	1.25	13	8	10	8	24.2	90
	1	13		10			
	1.5	13		10			
M 14 ～ M 16	1.5	13	8	10	8	24.2	90
	1	13		10			
	1.5	13		13			
M 17	1	13	8	13	8	24.2	90
	2	25		17			
	1.5	17		13			
M 18 ～ M 22	1	13	8	13	8	24.2	90
	2	25		17			
	1.5	17		13			
M 24	2	25	8	17	8	24.2	90
	1.5	17		13			
	1	13		13			

※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value：Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

■ 直角度用ゲージ Gauge for right angle

〈被測定ワーク〉
Workpiece

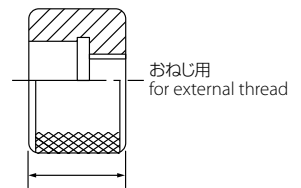
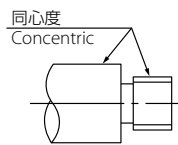
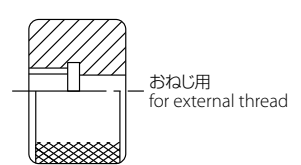
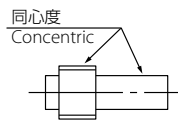
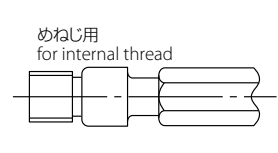
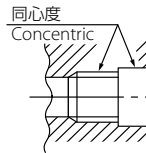
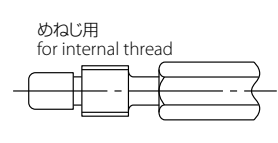
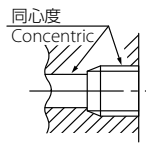
〈使用ゲージ〉
Applied gauge



■ 同心度用ゲージ Gauge for concentricity

〈被測定ワーク〉
Workpiece

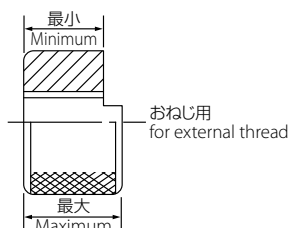
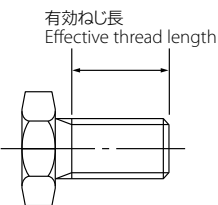
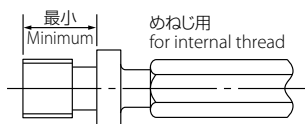
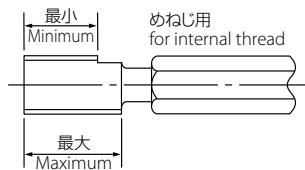
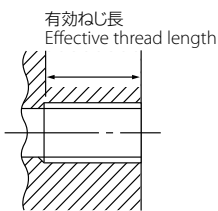
〈使用ゲージ〉
Applied gauge



■ 有効ねじ長用ゲージ Gauge for effective thread length

〈被測定ワーク〉
Workpiece

〈使用ゲージ〉
Applied gauge



■検査成績表 Inspection results

ゲージ検査表 WEBシステム

Gauge Inspection Sheet Download

https://www.osg.co.jp/products/gauge/inspection/Gauge_Select.php



ゲージNo.を入力し、検索ボタンをクリックしてください。

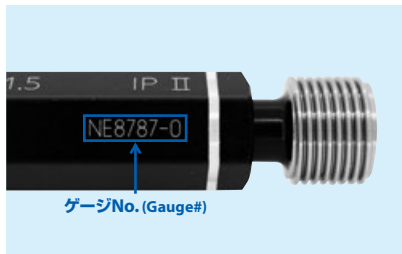
Please input your gauge # and click Search.

ゲージNo. (Gauge#)

言語 (a language)

日本語のみ (Japanese) 英語のみ (English) 両方 (Japanese and English)

検索 (Search)



ゲージNo. (Gauge#)



ゲージNo. (Gauge#)

OSG ↓

NF9292-2

検査成績表	
ねじプラグゲージ	目付
呼び M18P1.5	
等級 GP 2	ゲージNo.
基本寸法	単位
製造方法	製造地
検査項目	検査結果
ピッチ・山の半角	合格
ゲージ部の硬さ	SHRCー
備考1 測定温度 20℃	
2 ねじプラグゲージの検査方法は、JIS S 0081【平行ねじゲージ-測定方法】による。	
OSG	オーエスジー株式会社
OSG No. 144-2	

サンプル

当社ホームページより発行可能です
We issue inspection results on our website.

■オーエスジーのねじゲージ校正サービス OSG Gauge Calibration Services



オーエスジーはねじ加工から検査までトータルにサポートしています。

タップメカならではの優れたねじ研削技術を生かし、「ねじゲージ」「プレーンゲージ」の有料校正を実施しております。

検査成績表(無料)、校正証明書(有料)、トレーサビリティ証明書(有料)も発行可能です。

OSG offers optional "thread gauges" and "plain gauges" calibration services at a fee to provide our clients with a total tooling solution - from making the perfect thread to ensuring that proper tolerances are met.

Inspection report (free), calibration certificate (surcharge), traceability certificate (surcharge) can also be issued.

■OSGサービス工場での有料校正(完全予約制)

土日校正

金曜に発送していただいたゲージを土日で校正し、月曜にお戻します。お休みの間に、稼働を止めずに検査・校正を完了させることができます。※検査表のみの発行となります。

出張による校正

お客様の工場に出張し、工場内にて校正・検査を実施するサービスです。最短納期で校正・検査を完了します。検査への立ち合いも可能です。※検査表のみの発行となります。



丸ダイス

ROUND DIES

	PAGE
RD ねじ切り丸ダイス	
ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE	
(M)メートルねじ METRIC	975 ~ 977
(M)メートルねじ 左ねじ METRIC LH	978, 979
(W)ウィットねじ WHITWORTH	979
(U)ユニファイねじ UNIFY	980
SPD 管用平行ダイス	
ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS	
(PS)管用平行ねじ(英式) PS: PREVIOUS JIS	981
(PF)管用平行ねじ(英式) PF: PREVIOUS JIS	981
(NPS)管用平行ねじ(米式) NPS: ANSI	981
TPD 管用テーパダイス	
ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
(NPT)管用テーパねじ(米式) NPT: ANSI	981
(PT)管用テーパねじ(英式) PT: PREVIOUS JIS	982
(NPTF)管用テーパねじ 耐密用(米式) NPTF: ANSI	982
A-TPD 調整式管用テーパダイス	
ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
(PT)管用テーパねじ(英式) PT: PREVIOUS JIS	982
(NPT)管用テーパねじ(米式) NPT: ANSI	982
RD ハイス製ねじ切り丸ダイス	
HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE	
(M)メートルねじ METRIC	983
(M)メートルねじ 左ねじ METRIC LH	984
(W)ウィットねじ WHITWORTH	984
SPD ハイス製管用平行ダイス	
HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS	
(PF)管用平行ねじ(英式) PF: PREVIOUS JIS	984
TPD ハイス製管用テーパダイス	
HSS ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
(PT)管用テーパねじ(英式) PT: PREVIOUS JIS	985
(NPT)管用テーパねじ(米式) NPT: ANSI	985
SUS-SD ハイス製ステンレス用ねじ切り丸ダイス	
HSS SOLID DIES: FOR STAINLESS STEEL	
(M)メートルねじ METRIC	985



- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

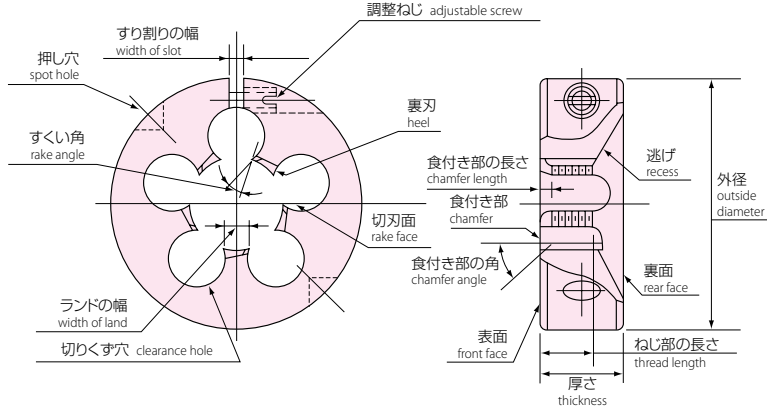
ねじ切り丸ダイス ROUND DIES

オーエスジーの製造するねじ切り丸ダイスは、高精度と耐久性を誇り、長年の研究、経験と、優秀な設備により、生み出された優れた製品です。

すり割りのある調整ねじ付きタイプとすり割りのないソリッドタイプがありますが、すり割りのあるものが一般的です。ソリッドタイプのもは、寸法調整が不要で、安定したねじ精度が得られます。

OSG round dies are accurate and durable because of our advanced production facilities and many years of technical experience.

We offer dies with slot (Adjustable) and without slot (Solid). Adjustable dies are more popular, while solid dies are especially suited for heavy cutting conditions without any measurement changes with consistent thread accuracy.



注) ダイスの刃数は、ねじの呼びにより異なります。

Note: The number of teeth varies by thread nominal size.

一般用ダイス

FOR GENERAL USE

RD



■用途 Applications

一般的なねじ切り用として、手廻し及び、機械用として使用します。調整ねじ付きなので、寸法の調整ができます。材質はSKS、耐摩耗性に優れたHSSを用意しております。

The most common thread cutting dies. Because the thread is adjustable, measurement can be altered. Used by hand as well as by machines. Available materials include SKS and HSS with excellent wear resistance.

管用ねじ用ダイス

FOR PIPE THREAD

TPD・A-TPD・SPD



(TPD)



(A-TPD)

■用途 Applications

管用テーパねじ用としては、ソリッドタイプと調整ねじ付タイプを在庫しています。ソリッドタイプは重切削でも寸法の変化がなく安定しています。また、調整ねじ付タイプは寸法の微調整が可能となっています。

(ソリッドタイプ記号 : TPD
調整ねじ付タイプ記号 : A-TPD)

For taper pipe thread processing, we stock both solid and adjustable types. The solid type provides stability even in heavy cutting conditions without changes in measurement. The adjustable type allows for minor adjustments of sizes.

Solid type : TPD

Adjustable type : A-TPD

管用平行ねじ用は、調整ねじ付タイプのみ在庫しています。
(調整ねじ付タイプ記号 : SPD)

The adjustable type die is the only type available for parallel pipe thread.
(Adjustable type : SPD)

ステンレス用ダイス FOR STAINLESS STEELS SUS-SD

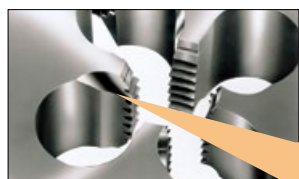


■用途 Applications

ハイスを母材とし、溶着防止のためのホモ処理が施されています。また、食付き長さやねじ部長さもステンレス鋼に最適なものにしておりますので、工具寿命が格段に向上します。ダイスにすり割りが無いソリッドタイプのため、段取りが簡単で安定したねじ精度が得られます。

HSS as the tool material, and a steam oxide coating is applied to resist welding. In addition, the chamfer length and thread length are ideal for stainless steels. These arrangement improves tool life remarkably. Solid dies do not have a slot. Therefore, thread precision and stability is possible by simple arrangements.

ピーリングカットについて Peeling Cut



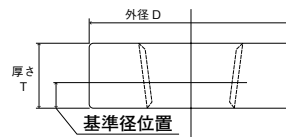
ピーリングカットは食付き部に二次溝を設けたもので、切削トルクを少なくし、切りくずづまりを防止します。一般用ダイス(RD)およびステンレス用(SUS-SD)の20径、25径の標準品に施されています。

The Peeling Cut (see diagram below) is a spiral pointed flute on the chamfer of the die that reduces the cutting torque and prevents chip packing.

■形状仕様 Specifications

RD・SPD・SUS-SD (単位mm)(Unit:mm)

外径 D	20	25	38	50	57	63	75	100
厚さ T	7	9	13	16	20	20	25	30



TPD PTねじ (単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size	38		50		57		63		75		100	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
PT 1/8	11	5	13	8								
1/4	16	7.5	16	7.5								
3/8	16	8	18	8								
1/2			22	10	22	10						
5/8			22	11	22	11						
3/4			22	11.5	22	11.5	24	11.5				
7/8							24	13				
1							28	13	28	13		
1 - 1/8							28	13				
1 - 1/4							30	17.5	30	15		
1 - 3/8									30	17.5		
1 - 1/2									30	17.5		
1 - 3/4											36	22.5
2											36	22.5

A-TPD PTねじ (単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size	38		50		57		63	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
PT 1/8	13	5						
1/4	13	7.5	16	7.5				
3/8	13	8	16	8				
1/2			16	10	20	10		
3/4			16	11.5	20	11.5	20	11.5
7/8							24	13
1							20	13

TPD NPTねじ・NPTFねじ (単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size	38		50		57		63		75		100	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
NPT 1/16	10	5										
1/8	11	6										
1/4	16	8	16	8								
3/8	16	8	18	10								
1/2	18	9	22	11								
3/4			22	11			24	13.5				
1					28	15	28	15				
1 - 1/4							30	17.5				
1 - 1/2									30	17.5		
2											36	22

A-TPD NPTねじ (単位mm)(Unit:mm)

呼び Thread size	38		50	
	厚さ	基準径位置	厚さ	基準径位置
NPT 1/8	13	5.5		
1/4	13	5		
3/8	13	5		
1/2			16	7
3/4			16	7

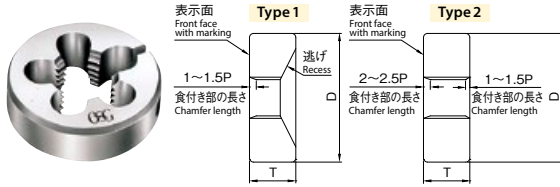
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies • Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) Metric



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46011	20	7	M2 × 0.4	1	A	5,720	38	13	M9 × 0.5	1	D	12,400	
46013			M2.2 × 0.45		D	5,930			B		5,310		
46014			M2.2 × 0.25		D	9,350			D		5,310		
46015			M2.3 × 0.4		D	5,930			D		6,980		
46017			M2.5 × 0.45		D	5,930			D		9,180		
46018			M2.5 × 0.35		D	9,350			D		12,400		
46020			M2.6 × 0.45		A	5,720			D		9,450		
46021			M2.6 × 0.35		D	9,350			B		9,450		
46022			M3 × 0.6		D	4,460			A		7,900		
46023			M3 × 0.5		A	4,460			D		14,600		
46024			M3 × 0.35	1	7,210	A			7,900				
46025			M3.5 × 0.6	2	5,930	B			10,300				
46027			M3.5 × 0.35	1	7,210	D			14,600				
46028			M4 × 0.75	D	4,460	B			9,450				
46029			M4 × 0.7	A	4,460	D			11,800				
46030			M4 × 0.5	D	7,210	D			17,300				
46031			M4.5 × 0.75	D	6,400	D			17,300				
46033			M5 × 0.9	D	4,460	A			7,900				
46034			M5 × 0.8	A	4,460	A			7,900				
46035			M5 × 0.5	D	7,210	B			10,300				
46037			M5.5 × 0.5	D	6,400	1			17,300				
46038			M6 × 1	A	4,460	1			19,800				
46039			M6 × 0.75	D	7,210	2			10,800				
46040			M6 × 0.5	D	7,210	D			13,600				
46061			M3 × 0.6	1	D	5,310			1	13,600			
46062			M3 × 0.5		A	5,310			1	16,400			
46063			M3 × 0.35		D	8,270			1	17,800			
46064			M3.5 × 0.6		B	6,400			2	7,900			
46066			M3.5 × 0.35		D	8,270			A	7,900			
46067			M4 × 0.75		D	5,310			A	7,900			
46068			M4 × 0.7		A	5,310			B	10,300			
46069			M4 × 0.5		1	8,270			1	15,400			
46070			M4.5 × 0.75		2	B			6,400	1	17,800		
46072			M4.5 × 0.5		1	D			8,270	2	13,600		
46073			M5 × 0.9	D	5,310	D			13,600				
46074			M5 × 0.8	2	A	5,310			1	13,600			
46075			M5 × 0.75	D	8,270	1			17,800				
46076			M5 × 0.5	1	D	8,500			1	19,800			
46077			M5.5 × 0.9	2	D	8,270			2	7,900			
46078			M5.5 × 0.5	1	D	9,180			A	7,900			
46079	M6 × 1	2	A	5,310	B	12,500							
46080	M6 × 0.75	B	7,410	1	10,300								
46081	M6 × 0.5	1	D	8,500	1	19,800							
46082	M7 × 1	2	B	6,400	1	19,800							
46083	M7 × 0.75	D	8,500	2	11,600								
46084	M7 × 0.5	1	D	10,200	D	11,600							
46085	M8 × 1.25	A	5,310	1	13,600								
46086	M8 × 1	2	B	6,320	1	17,800							
46087	M8 × 0.75	D	6,890	1	17,800								
46088	M8 × 0.5	1	D	11,000	A	7,900							
46089	M9 × 1.25	B	6,660	2	7,900								
46090	M9 × 1	2	D	7,770	D	16,400							
46091	M9 × 0.75	D	9,180	1	B	9,450							
46092	25	9	M9 × 0.5	1	D	46092	M10 × 1.5	2	D	46093	5,310		
46093			M10 × 1.25		D	46094	5,310						
46094			M10 × 1		D	46095	6,980						
46096			M10 × 0.75		D	46096	9,180						
46097			M10 × 0.5		D	46097	12,400						
46121			M5 × 0.9		D	46121	9,450						
46122			M5 × 0.8		1	46122	9,450						
46127			M6 × 1		A	46127	7,900						
46128			M6 × 0.75		D	46128	14,600						
46133			M8 × 1.25		2	46133	7,900						
46134			M8 × 1	1	46134	10,300							
46135			M8 × 0.75	1	46135	14,600							
46137			M9 × 1.25	2	46137	9,450							
46139			M9 × 1	1	46139	11,800							
46140			M9 × 0.75	1	46140	17,300							
46141			M9 × 0.5	1	46141	17,300							
46142			M10 × 1.5	2	46142	7,900							
46143	M10 × 1.25	2	46143	7,900									
46144	M10 × 1	1	46144	10,300									
46145	M10 × 0.75	1	46145	17,300									
46146	M10 × 0.5	1	46146	19,800									
46147	M11 × 1.5	2	46147	10,800									
46148	M11 × 1.25	2	46148	13,600									
46149	M11 × 1	1	46149	13,600									
46150	M11 × 0.75	1	46150	16,400									
46151	M11 × 0.5	1	46151	17,800									
46152	M12 × 1.75	2	46152	7,900									
46153	M12 × 1.5	2	46153	7,900									
46154	M12 × 1.25	2	46154	7,900									
46155	M12 × 1	1	46155	10,300									
46156	M12 × 0.75	1	46156	15,400									
46157	M12 × 0.5	1	46157	17,800									
46158	M13 × 1.75	2	46158	13,600									
46159	M13 × 1.5	2	46159	13,600									
46160	M13 × 1	1	46160	13,600									
46161	M13 × 0.75	1	46161	17,800									
46162	M13 × 0.5	1	46162	19,800									
46163	M14 × 2	2	46163	7,900									
46164	M14 × 1.5	2	46164	7,900									
46165	M14 × 1.25	2	46165	12,500									
46166	M14 × 1	1	46166	10,300									
46167	M14 × 0.75	1	46167	19,800									
46168	M14 × 0.5	1	46168	19,800									
46169	M15 × 2	2	46169	11,600									
46170	M15 × 1.5	2	46170	11,600									
46171	M15 × 1	1	46171	13,600									
46172	M15 × 0.75	1	46172	17,800									
46173	M15 × 0.5	1	46173	17,800									
46174	M16 × 2	2	46174	7,900									
46175	M16 × 1.5	2	46175	7,900									
46176	M16 × 1.25	2	46176	16,400									
46177	M16 × 1	1	46177	9,450									

次ページへ

外径 D 38 ~ 63 NEXT

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

前ページより

FROM 外径 D 20 ~ 38

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46178	38	13	M16 × 0.75	1	D	9,450
46179			M16 × 0.5			17,800
46191			M8 × 1.25	2	B	15,400
46196			M10 × 1.5			15,400
46197			M10 × 1.25	1	D	18,500
46198			M10 × 1			15,400
46204			M12 × 1.75	2	B	15,400
46205			M12 × 1.5			15,400
46206			M12 × 1.25	1	D	17,100
46207			M12 × 1			20,500
46210			M13 × 1.75	2	A	13,100
46215			M14 × 2			13,100
46216			M14 × 1.5	1	B	18,500
46217			M14 × 1.25			17,300
46218			M14 × 1	2	D	19,200
46221			M15 × 2			19,200
46222			M15 × 1.5	1	D	22,500
46223			M15 × 1.25			22,500
46224			M15 × 1	2	A	13,100
46225			M15 × 0.75			17,300
46227			M16 × 2	1	D	31,400
46228			M16 × 1.5			31,400
46230			M16 × 1	2	B	19,200
46231			M16 × 0.75			19,200
46232			M16 × 0.5	1	D	24,600
46233			M17 × 2			22,500
46234			M17 × 1.5	2	D	24,600
46235			M17 × 1.25			22,500
46236			M17 × 1	1	D	31,400
46237			M17 × 0.75			31,400
46238			M17 × 0.5	2	A	13,100
46239			M18 × 2.5			15,900
46240			M18 × 2	1	D	13,100
46241			M18 × 1.5			19,200
46242			M18 × 1.25	2	D	17,100
46243			M18 × 1			31,400
46244			M18 × 0.75	1	D	31,400
46245			M18 × 0.5			22,500
46246	M19 × 2	2	D	22,500		
46247	M19 × 1.5			24,600		
46248	M19 × 1	1	A	13,100		
46251	M20 × 2.5			15,900		
46252	M20 × 2	2	D	13,100		
46253	M20 × 1.5			20,400		
46254	M20 × 1	1	D	31,400		
46255	M20 × 0.75			37,300		
46257	M21 × 2.5	2	D	31,400		
46259	M21 × 1.5			37,300		
46260	M21 × 1.25	1	D	37,300		
46261	M21 × 1			37,300		
46263	M22 × 2.5	2	A	13,100		
46264	M22 × 2			15,900		
46265	M22 × 1.5	13,100				

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46266	50	16	M22 × 1.25	1	D	31,400
46267			M22 × 1			25,600
46268			M22 × 0.75	2	D	31,400
46272			M23 × 2			22,500
46273			M23 × 1.5	1	D	31,400
46274			M23 × 1			37,300
46276			M24 × 3	2	A	13,100
46277			M24 × 2.5			31,400
46278			M24 × 2	1	D	15,900
46279			M24 × 1.5			13,100
46280			M24 × 1.25	2	A	31,400
46281			M24 × 1			25,600
46282			M24 × 0.5	1	D	39,100
46284			M25 × 2			22,500
46285			M25 × 1.5	2	D	22,500
46286			M25 × 1.25			31,400
46287			M25 × 1	1	D	31,400
46291			M26 × 2			22,500
46292			M26 × 1.5	2	A	18,500
46293			M26 × 1			31,400
46321			M24 × 2	1	D	38,300
46326			M25 × 2			41,600
46329			M26 × 3	2	D	41,600
46330			M26 × 2			38,300
46331			M26 × 1.5	1	D	37,300
46332			M26 × 1			48,900
46334			M27 × 3	2	D	37,300
46335			M27 × 2			38,300
46336			M27 × 1.5	1	D	37,300
46337			M27 × 1			53,100
46340			M28 × 2	2	D	38,300
46341			M28 × 1.5			37,300
46342			M28 × 1	1	D	53,100
46344			M30 × 3.5			37,300
46347			M30 × 1.5	2	D	37,300
46374			M26 × 3			41,600
46376			M26 × 1.5	1	D	41,600
46379			M27 × 3			41,400
46380	M27 × 2	2	D	50,000		
46381	M27 × 1.5			41,400		
46383	M28 × 3	1	D	50,000		
46384	M28 × 2			46,100		
46385	M28 × 1.5	2	D	41,600		
46386	M28 × 1			60,100		
46388	M30 × 3.5	1	D	41,400		
46389	M30 × 3			50,000		
46390	M30 × 2	2	D	50,000		
46391	M30 × 1.5			41,400		
46392	M30 × 1	1	D	60,100		
46394	M32 × 3			50,000		
46395	M32 × 2	2	D	46,100		
46396	M32 × 1.5			41,600		
46397	M32 × 1	60,100				

次ページへ

外径 D 63 ~ 75 NEXT

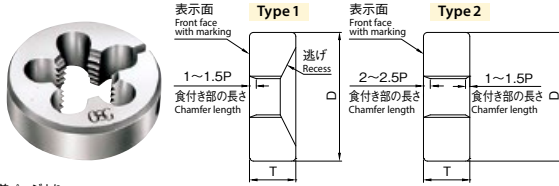
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies・Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) Metric



前ページより FROM 外径 D 38~63

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46399	63	20	M33 × 3.5	2	D	41,400	46479	75	25	M38 × 4	2	D	90,500
46400			M33 × 3			46,100	M38 × 3			90,500			
46401			M33 × 2			46,100	M38 × 2			90,500			
46402			M33 × 1.5			41,400	M38 × 1.5			90,500			
46403			M33 × 1	1		M38 × 1	1			106,000			
46404			M34 × 3	50,000		M39 × 4	2			90,500			
46405			M34 × 2	46,100		M39 × 3	2			90,500			
46406			M34 × 1.5	41,400		M39 × 2	2			90,500			
46407			M34 × 1	1		M39 × 1.5	1			90,500			
46411			M35 × 1.5	46,100		M39 × 1	1			116,000			
46413			M36 × 4	41,400		M40 × 4	2			90,500			
46414			M36 × 3	50,000		M40 × 3	2			90,500			
46415	M36 × 2	44,600	M40 × 2	2	90,500								
46416	M36 × 1.5	41,400	M40 × 1.5	1	90,500								
46421	M38 × 1.5	2	M40 × 1	1	116,000								
46429	M40 × 1.5	44,600	M42 × 4.5	2	90,500								
46451	75	25	M30 × 3.5	2	D	90,500	46495	75	25	M42 × 4	2	D	90,500
46452			M30 × 3			90,500	M42 × 3			90,500			
46453			M30 × 2			90,500	M42 × 2			90,500			
46454			M30 × 1.5			90,500	M42 × 1.5			90,500			
46457			M32 × 1.5			90,500	M42 × 1			116,000			
46461			M33 × 1.5			90,500	M45 × 4.5			1	90,500		
46463			M34 × 3	106,000		M45 × 4	2			90,500			
46464			M34 × 2	90,500		M45 × 3	2			90,500			
46465			M34 × 1.5	90,500		M45 × 2	2			90,500			
46467			M35 × 3	90,500		M45 × 1.5	1			90,500			
46468			M35 × 2	90,500		M45 × 1	1			106,000			
46469			M35 × 1.5	90,500		M48 × 5	2			90,500			
46470			M35 × 1	106,000		M48 × 4	2			90,500			
46472			M36 × 4	90,500		M48 × 3	2			90,500			
46473			M36 × 3	90,500		M48 × 2	2			90,500			
46474			M36 × 2	90,500		M48 × 1.5	1			90,500			
46475			M36 × 1.5	90,500		M48 × 1	1			90,500			
46476			M36 × 1	1						116,000	46515		

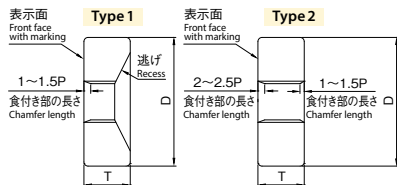
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies · Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) 左ねじ Metric LH



ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46602	20	7	M3 × 0.5 -L	2	D	8,270
46603			M3 × 0.35 -L			1
46604			M3.5 × 0.6 -L	1		11,600
46607			M4 × 0.7 -L			8,270
46609			M4.5 × 0.75 -L	2		11,600
46610			M4.5 × 0.5 -L			12,900
46612			M5 × 0.8 -L	2		8,270
46614			M5 × 0.5 -L			12,900
46615			M5.5 × 0.9 -L	1		11,600
46617			M5.5 × 0.5 -L			12,900
46618			M6 × 1 -L	1		8,270
46619			M6 × 0.75 -L			11,600
46620			M6 × 0.5 -L	2		12,900
46641			M2 × 0.4 -L			1
46644			M2.2 × 0.25 -L	12,400		
46645			M2.3 × 0.4 -L	9,180		
46646			M2.3 × 0.25 -L	12,400		
46651			M2.6 × 0.45 -L	9,180		
46653	M3 × 0.6 -L	7,770				
46654	M3 × 0.5 -L	7,770				
46655	M3 × 0.35 -L	12,400				
46656	M3.5 × 0.6 -L	9,180				
46659	M4 × 0.75 -L	2	7,770			
46660	M4 × 0.7 -L		7,770			
46661	M4 × 0.5 -L	12,400				
46663	M4.5 × 0.75 -L	2	12,400			
46664	M4.5 × 0.5 -L	1	12,400			
46665	M5 × 0.9 -L	2	7,770			
46666	M5 × 0.8 -L		7,770			
46667	M5 × 0.5 -L	1	12,400			
46668	M5.5 × 0.9 -L	2	12,400			
46670	M5.5 × 0.5 -L	1	12,400			
46671	M6 × 1 -L	2	7,770			
46672	M6 × 0.75 -L		12,400			
46673	M6 × 0.5 -L	1	12,400			
46674	M7 × 1 -L	2	9,180			
46675	M7 × 0.75 -L		12,400			
46676	M7 × 0.5 -L	1	12,400			
46677	M8 × 1.25 -L	2	7,770			
46678	M8 × 1 -L		9,180			
46679	M8 × 0.75 -L	1	11,000			
46680	M8 × 0.5 -L		12,400			
46681	M9 × 1.25 -L	2	9,180			
46682	M9 × 1 -L		12,400			
46685	M10 × 1.5 -L	2	9,180			
46686	M10 × 1.25 -L		9,180			
46687	M10 × 1 -L	2	12,400			
46688	M10 × 0.75 -L		12,400			
46701	M5 × 0.8 -L	1	16,400			
46705	M6 × 1 -L		14,800			
46710	M8 × 1.25 -L	2	14,800			
46711	M8 × 1 -L		16,400			
46715	M9 × 1 -L	1	17,800			

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46718	38	13	M10 × 1.5 -L	2	D	14,800
46719			M10 × 1.25 -L			14,800
46720			M10 × 1 -L	1		15,400
46721			M10 × 0.75 -L			17,800
46722			M10 × 0.5 -L	2		19,500
46723			M11 × 1.5 -L			14,800
46725			M11 × 1 -L	1		19,400
46726			M11 × 0.75 -L			19,500
46728			M12 × 1.75 -L	2		14,800
46729			M12 × 1.5 -L			14,800
46730			M12 × 1.25 -L	1		14,800
46731			M12 × 1 -L			19,400
46732			M12 × 0.75 -L	1		19,500
46733			M12 × 0.5 -L			19,500
46734			M13 × 1.75 -L	2		16,400
46735			M13 × 1.5 -L			16,400
46736			M13 × 1 -L	1		19,500
46739			M14 × 2 -L	2		14,800
46740	M14 × 1.5 -L	14,800				
46741	M14 × 1.25 -L	1	19,400			
46742	M14 × 1 -L		19,400			
46745	M15 × 1.5 -L	2	19,400			
46747	M15 × 1 -L	1	19,500			
46751	M16 × 2 -L	2	14,800			
46752	M16 × 1.5 -L		14,800			
46754	M16 × 1 -L	1	15,400			
46771	M14 × 2 -L	2	23,900			
46772	M14 × 1.5 -L		23,900			
46773	M14 × 1.25 -L	1	31,400			
46774	M14 × 1 -L		31,400			
46775	M15 × 2 -L	2	31,400			
46776	M15 × 1.5 -L		31,400			
46777	M15 × 1.25 -L	1	31,400			
46778	M15 × 1 -L		38,900			
46781	M16 × 2 -L	2	23,900			
46782	M16 × 1.5 -L		23,900			
46784	M16 × 1 -L	1	31,400			
46787	M17 × 2 -L	2	38,900			
46788	M17 × 1.5 -L		38,900			
46791	M18 × 2.5 -L	2	23,900			
46792	M18 × 2 -L		31,400			
46793	M18 × 1.5 -L	1	23,900			
46794	M18 × 1 -L		31,400			
46796	M19 × 2.5 -L	2	38,900			
46800	M20 × 2.5 -L		23,900			
46801	M20 × 2 -L	2	31,400			
46802	M20 × 1.5 -L		23,900			
46804	M20 × 1 -L	1	31,400			
46806	M22 × 2.5 -L	2	23,900			
46807	M22 × 2 -L		31,400			
46808	M22 × 1.5 -L	1	23,900			
46809	M22 × 1 -L		31,400			
46811	M24 × 3 -L	2	23,900			

次ページへ

外径D 50 ~ 63 NEXT

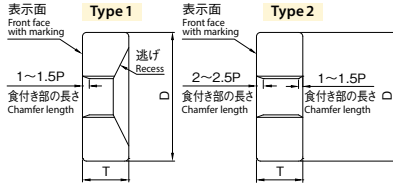
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies - Adjustable type for general use

RD(SKS)

メートルねじ(M) 左ねじ Metric LH



前ページより

FROM 外径D 20 ~ 50

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46813	50	16	M24 × 2 -L	2	D	31,400
46814			M24 × 1.5 -L			23,900
46831			M27 × 3 -L			59,300
46832	M27 × 2 -L	63,200				
46833	57	20	M27 × 1.5 -L			63,200
46837			M30 × 3.5 -L			59,300
46839			M30 × 2 -L			63,200
46840	63	20	M30 × 1.5 -L			63,200
46861			M30 × 3.5 -L			61,200
46863			M30 × 2 -L			61,200
46864			M30 × 1.5 -L			61,200

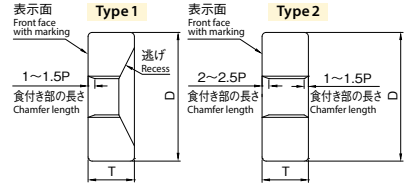
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies - Adjustable type for general use

RD(SKS)

ウィットねじ(W) Whitworth



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
47121	20	7	W1/8 - 40	2	D	5,210	
47122			W5/32 - 32			5,210	
47123			W3/16 - 24			5,210	
47124	W1/4 - 20	5,210					
47141	25	9	W1/8 - 40			1	5,960
47142			W5/32 - 32			5,960	
47143			W3/16 - 24			5,960	
47144	38	13	W1/4 - 20			2	5,960
47145			W5/16 - 18			5,960	
47146			W3/8 - 16			5,960	
47151	50	16	W3/16 - 24			1	10,400
47152			W1/4 - 20			7,900	
47153			W5/16 - 18			7,900	
47154	57	20	W3/8 - 16			2	7,900
47155			W7/16 - 14			9,200	
47156			W1/2 - 12			7,900	
47158	75	25	W5/8 - 11				9,890
47171			W1/4 - 20			1	17,900
47172			W5/16 - 18			14,300	
47173	100	30	W3/8 - 16				13,100
47175			W1/2 - 12			13,100	
47177			W5/8 - 11			13,100	
47178	57	20	W3/4 - 10				13,100
47179			W7/8 - 9			13,100	
47180			W1 - 8	13,100			
47191	63	25	W1/2 - 12	2	37,300		
47192			W5/8 - 11	37,300			
47193			W3/4 - 10	37,300			
47194	75	25	W7/8 - 9		37,300		
47195			W1 - 8	37,300			
47196			W1 -1/8 - 7	37,300			
47197	75	25	W1 -1/4 - 7		37,300		
47211			W1 -3/8 - 6	41,400			
47212			W1 -1/2 - 6	41,400			
47221	75	25	W1 -1/2 - 6		86,600		
47222			W1 -5/8 - 5	86,600			
47223			W1 -3/4 - 5	86,600			
47224	100	30	W1 -7/8 - 4 -1/2		86,600		
47225			W2 - 4 -1/2	86,600			
47231			W2 -1/4 - 4		160,000		

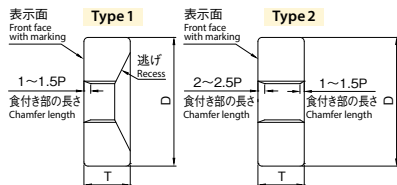
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用ねじ切り丸ダイス

Round Dies · Adjustable type for general use

RD(SKS)

ユニファイねじ(U) Unify



(単位:mm) (Unit:mm)																				
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)							
46904	20	7	No.2 - 56 UNC	1	D	11,600	38	13	7/16 - 20 UNF	2	D	11,000								
46905			No.2 - 64 UNF			8,500			1/2 - 13 UNC			11,000								
46906			No.3 - 48 UNC			8,500			1/2 - 20 UNF			11,000								
46907			No.3 - 56 UNF			8,500			1/2 - 24 UNS			17,800								
46908			No.4 - 40 UNC			8,500			1/2 - 28 UNEF			17,800								
46909			No.4 - 48 UNF			8,500			1/2 - 32 UN			17,800								
46910			No.5 - 40 UNC			6,980			3/8 - 16 UNC			17,900								
46911			No.5 - 44 UNF			6,980			3/8 - 24 UNF			17,900								
46912			No.6 - 32 UNC			6,980			7/16 - 14 UNC			18,200								
46913			No.6 - 40 UNF			6,980			7/16 - 20 UNF			18,200								
46914			No.8 - 32 UNC			6,980			1/2 - 13 UNC			17,900								
46915			No.8 - 36 UNF			6,980			1/2 - 20 UNF			17,900								
46916			No.10 - 24 UNC			6,980			9/16 - 12 UNC			27,400								
46917			No.10 - 32 UNF			6,980			9/16 - 18 UNF			27,400								
46918	No.12 - 24 UNC	6,980	5/8 - 11 UNC	17,900																
46919	No.12 - 28 UNF	6,980	5/8 - 18 UNF	17,900																
46929	25	9	No.4 - 40 UNC	1	D	9,180	50	16	5/8 - 24 UNEF	1	D	27,400								
46930			No.4 - 48 UNF			9,180			3/4 - 10 UNC			17,900								
46931			No.5 - 40 UNC			7,770			3/4 - 16 UNF			17,900								
46932			No.5 - 44 UNF			7,770			3/4 - 20 UNEF			27,400								
46933			No.6 - 32 UNC			7,770			7/8 - 9 UNC			17,900								
46934			No.6 - 40 UNF			7,770			7/8 - 14 UNF			17,900								
46935			No.8 - 32 UNC			7,770			7/8 - 20 UNEF			27,400								
46936			No.8 - 36 UNF			7,770			1 - 8 UNC			17,900								
46937			No.10 - 24 UNC			7,770			1 - 12 UNF			17,900								
46938			No.10 - 32 UNF			7,770			1 - 14 UNS			27,400								
46939			No.12 - 24 UNC			7,770			1 - 20 UNEF			27,400								
46940			No.12 - 28 UNF			7,770			1 - 1/8 - 12 UNF			42,000								
46941			1/4 - 20 UNC			7,770			1 - 1/4 - 7 UNC			42,000								
46942			1/4 - 28 UNF			7,770			1 - 1/4 - 12 UNF			42,000								
46944	5/16 - 18 UNC	7,770	1 - 1/4 - 12 UNF	50,500																
46945	5/16 - 24 UNF	7,770	1 - 3/8 - 6 UNC	50,500																
46946	5/16 - 32 UNEF	10,200	1 - 3/8 - 12 UNF	50,500																
46961	38	13	1/4 - 20 UNC	1	D	11,000	63	20	1 - 1/2 - 6 UNC	2	D	50,500								
46962			1/4 - 28 UNF			11,000			1 - 1/2 - 12 UNF			50,500								
46964			5/16 - 18 UNC			11,000			1 - 3/8 - 6 UNC			86,600								
46965			5/16 - 24 UNF			11,000			1 - 3/8 - 12 UNF			86,600								
46967			3/8 - 16 UNC			11,000			1 - 1/2 - 6 UNC			86,600								
46968			3/8 - 24 UNF			11,000			1 - 1/2 - 12 UNF			86,600								
46969			3/8 - 32 UNEF			14,800			1 - 3/4 - 5 UNC			86,600								
46971			7/16 - 14 UNC			11,000			2 - 4-1/2 UNC			86,600								
46972			50			16			1/2 - 13 UNC			2	D	11,000	75	25	1 - 3/8 - 12 UNF	1	D	86,600
46974									1/2 - 20 UNF					11,000			1 - 3/8 - 12 UNF			86,600
46975	1/2 - 24 UNS	17,800		1 - 1/2 - 6 UNC	86,600															
46976	1/2 - 28 UNEF	17,800		1 - 1/2 - 12 UNF	86,600															
46977	1/2 - 32 UN	17,800		1 - 3/4 - 5 UNC	86,600															
46978	3/8 - 16 UNC	17,900		2 - 4-1/2 UNC	86,600															
47001	3/8 - 24 UNF	17,900																		
47002	7/16 - 14 UNC	18,200																		
47004	7/16 - 20 UNF	18,200																		
47005	1/2 - 13 UNC	17,900																		
47007	1/2 - 20 UNF	17,900																		
47008	9/16 - 12 UNC	27,400																		
47011	9/16 - 18 UNF	27,400																		
47012	5/8 - 11 UNC	17,900																		
47014	5/8 - 18 UNF	17,900																		
47016	5/8 - 24 UNEF	27,400																		
47018	3/4 - 10 UNC	17,900																		
47019	3/4 - 16 UNF	17,900																		
47020	3/4 - 20 UNEF	27,400																		
47021	7/8 - 9 UNC	17,900																		
47022	7/8 - 14 UNF	17,900																		
47023	7/8 - 20 UNEF	27,400																		
47024	1 - 8 UNC	17,900																		
47025	1 - 12 UNF	17,900																		
47026	1 - 14 UNS	27,400																		
47027	1 - 20 UNEF	27,400																		
47042	1 - 1/8 - 12 UNF	42,000																		
47043	1 - 1/4 - 7 UNC	42,000																		
47044	1 - 1/4 - 12 UNF	42,000																		
47062	1 - 1/4 - 12 UNF	50,500																		
47066	1 - 3/8 - 6 UNC	50,500																		
47067	1 - 3/8 - 12 UNF	50,500																		
47069	1 - 1/2 - 6 UNC	50,500																		
47070	1 - 1/2 - 12 UNF	50,500																		
47081	1 - 3/8 - 6 UNC	86,600																		
47082	1 - 3/8 - 12 UNF	86,600																		
47084	1 - 1/2 - 6 UNC	86,600																		
47085	1 - 1/2 - 12 UNF	86,600																		
47087	1 - 3/4 - 5 UNC	86,600																		
47090	2 - 4-1/2 UNC	86,600																		

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋削工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

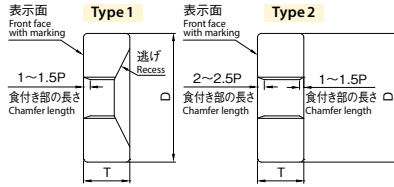
G-LIST No. | SH1004

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies - Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(SKS)

管用平行ねじ(PS) PS: previous JIS



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47671	38	13	PS1/8 - 28	1	B	7,900
47672			PS1/4 - 19			7,900
47673			PS3/8 - 19	7,900		
47681	50	16	PS1/8 - 28	1	D	18,300
47682			PS1/4 - 19			13,100
47683			PS3/8 - 19	13,100		
47684			PS1/2 - 14	13,100		
47685			PS5/8 - 14	17,900		
47686			PS3/4 - 14	18,300		
47691			PS3/4 - 14	37,300		
47701			PS3/4 - 14	41,400		
47702	63	20	PS7/8 - 14	2	D	50,500
47703			PS1 - 11			41,400
47704			PS1-1/8 - 11			50,500
47705	75	25	PS1-1/4 - 11	2	D	41,400
47711			PS1 - 11			83,900
47713			PS1-1/4 - 11			83,900
47715	100	30	PS1-1/2 - 11	2	D	83,900
47721			PS1-3/4 - 11			146,000
47722			PS2 - 11			146,000

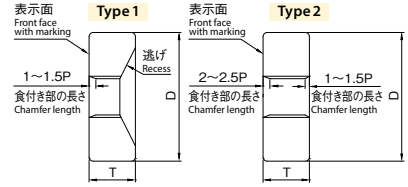
G-LIST No. | SH1004

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies - Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(SKS)

管用平行ねじ(PF) PF: previous JIS



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47601	38	13	PF1/8 - 28	1	B	7,900
47602			PF1/4 - 19			7,900
47603			PF3/8 - 19	7,900		
47611	50	16	PF1/8 - 28	1	D	18,300
47612			PF1/4 - 19			13,100
47613			PF3/8 - 19	13,100		
47614			PF1/2 - 14	13,100		
47615			PF5/8 - 14	20,400		
47616			PF3/4 - 14	18,300		
47617			PF7/8 - 14	20,400		
47621			PF3/4 - 14	37,300		
47622	63	20	PF1 - 11	2	D	37,300
47623			PF3/4 - 14			41,400
47632			PF7/8 - 14			50,500
47633	75	25	PF1 - 11	2	D	41,400
47634			PF1-1/8 - 11			50,500
47635			PF1-1/4 - 11			41,400
47641	100	30	PF1 - 11	2	D	83,900
47644			PF1-3/8 - 11			83,900
47645			PF1-1/2 - 11			83,900
47651	100	30	PF1-3/4 - 11	2	D	146,000
47652			PF2 - 11			146,000

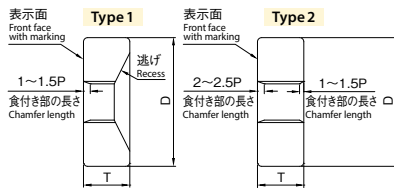
G-LIST No. | SH1004

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies - Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(SKS)

管用平行ねじ(NPS) NPS: ANSI



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47811	38	13	1/8 - 27 NPS	1	D	14,800
47812			1/4 - 18 NPS			14,800
47813			3/8 - 18 NPS	14,800		
47821	50	16	1/2 - 14 NPS	2	D	24,600
47822			3/4 - 14 NPS			24,600
47831			1-11-1/2 NPS	48,400		
47841	63	20	1-1/4-11-1/2 NPS	2	D	65,700
47851	75	25	1-1/2-11-1/2 NPS	2	D	93,900
47861	100	30	2-11-1/2 NPS	2	D	161,000

G-LIST No. | SH1002

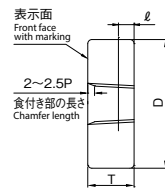
管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies - Solid type for taper pipe threads

TPD(SKS)

管用テーパねじ(NPT) NPT: ANSI

ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47871	38	10	1/16 - 27 NPT	5	D	22,200
47872			1/8 - 27 NPT	6		17,800
47873			1/4 - 18 NPT	8		17,800
47874	50	16	3/8 - 18 NPT	11	D	17,800
47881			1/2 - 14 NPT			28,000
47882			3/4 - 14 NPT			28,000
47885	57	28	1-11-1/2 NPT	15	D	61,600
47891	63	24	3/4 - 14 NPT	13.5	D	70,000
47892	75	30	1-1/4-11-1/2 NPT	17.5	D	70,000
47895			1-1/2-11-1/2 NPT			114,000
47898	100	36	2-11-1/2 NPT	22	D	198,000

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

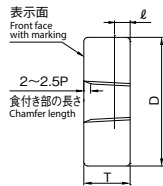
G-LIST No. | SH1002

管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies · Solid type for taper pipe threads

TPD(SKS)

管用テーパねじ(PT) PT: previous JIS
ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47741	38	11	PT1/8 - 28	5	B	11,900
47742		16	PT1/4 - 19	7.5		11,900
47743			PT3/8 - 19	8		11,900
47751		13	PT1/8 - 28			D
47752	50	16	PT1/4 - 19	7.5	B	19,600
47753		18	PT3/8 - 19	8		19,600
47754			PT1/2 - 14	10		19,600
47755			PT5/8 - 14	11		27,800
47756	57	22	PT3/4 - 14	11.5	D	25,300
47761			PT1/2 - 14	10		47,600
47762			PT5/8 - 14	11		52,100
47763			PT3/4 - 14	11.5		47,600
47771		PT3/4 - 14	59,300			
47772	63	24	PT7/8 - 14	13	D	75,400
47773		28	PT1 - 11			59,300
47774			PT1 - 1/8 - 11			75,400
47775		30	PT1 - 1/4 - 11			17.5
47781	75	28	PT1 - 11	13	D	101,000
47783			PT1 - 1/4 - 11	15		101,000
47784		30	PT1 - 3/8 - 11	17.5		114,000
47785			PT1 - 1/2 - 11			101,000
47791	100	36	PT1 - 3/4 - 11	22.5	D	178,000
47792			PT2 - 11			178,000

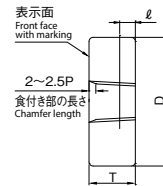
G-LIST No. | SH1003

管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies · Adjustable type for taper pipe threads

A-TPD(SKS)

管用テーパねじ(PT) PT: previous JIS
調整ねじ付タイプ Adjustable Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
44941	38	13	PT1/8 - 28	5	D	11,900
44942			PT1/4 - 19	7.5		11,900
44943			PT3/8 - 19	8		11,900
44952			PT1/4 - 19	7.5		19,600
44953	50	16	PT3/8 - 19	8	D	19,600
44954			PT1/2 - 14	10		19,600
44956			PT3/4 - 14	11.5		22,000
44961			PT1/2 - 14	10		47,600
44971	63	20	PT3/4 - 14	11.5	D	59,300
44973			PT1 - 11	13		59,300

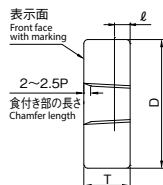
G-LIST No. | SH1002

管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies · Solid type for taper pipe threads

TPD(SKS)

管用テーパねじ(NPTF) NPTF: ANSI
ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47901	38	11	1/8 - 27 NPTF	5	D	21,100
47902		16	1/4 - 18 NPTF	8		21,100
47903			3/8 - 18 NPTF	9		21,100
47904		18	1/2 - 14 NPTF			22,200
47912	50	22	3/4 - 14 NPTF	11	D	35,000
47918	63	28	1 - 11-1/2 NPTF	15	D	75,400

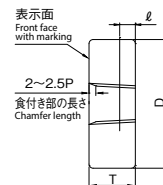
G-LIST No. | SH1003

管用テーパねじ切り丸ダイス

Round Dies · Adjustable type for taper pipe threads

A-TPD(SKS)

管用テーパねじ(NPT) NPT: ANSI
調整ねじ付タイプ Adjustable Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
44871	38	13	1/8 - 27 NPT	5.5	D	17,800
44872			1/4 - 18 NPT	8		17,800
44873			3/8 - 18 NPT	5		17,800
44884			1/2 - 14 NPT	7		28,000
44886	3/4 - 14 NPT	28,000				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

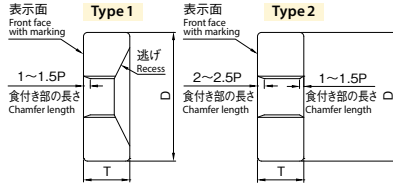
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies - Adjustable type for general use

RD(HSS)

メートルねじ(M) Metric



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42011	20	7	M2 × 0.4	1	D	14,900	42135	38	13	M8 × 0.75	1	D	25,600
42015			M2.3 × 0.4			M8 × 0.5	33,000						
42017			M2.5 × 0.45			M9 × 1.25	25,600						
42020			M2.6 × 0.45			M10 × 1.5	21,400						
42023			M3 × 0.5	2		M10 × 1.25	21,400						
42024			M3 × 0.35			M10 × 1	25,600						
42029			M4 × 0.7	1		M10 × 0.75	25,600						
42030			M4 × 0.5			M12 × 1.75	21,400						
42034			M5 × 0.8	2		M12 × 1.5	21,400						
42035			M5 × 0.5			M12 × 1.25	21,400						
42038			M6 × 1	1		M12 × 1	25,600						
42039			M6 × 0.75			M12 × 0.75	25,600						
42040			M6 × 0.5	M14 × 2		21,400							
42062			25	9		M3 × 0.5	1			14,100	42164		50
42063	M3 × 0.35	M14 × 1.25			25,600								
42068	M4 × 0.7	2			M14 × 1	25,600							
42069	M4 × 0.5				M16 × 2	21,400							
42074	M5 × 0.8	2			M16 × 1.5	21,400							
42076	M5 × 0.5				M16 × 1	25,600							
42079	M6 × 1	2			1	M8 × 1.25	35,000						
42080	M6 × 0.75					M10 × 1.5	35,000						
42081	M6 × 0.5	1			M12 × 1.75	35,000							
42082	M7 × 1				2	M14 × 2	35,000						
42085	M8 × 1.25	2				M14 × 1.5	35,000						
42086	M8 × 1				1	M14 × 1	41,600						
42087	M8 × 0.75	2				M16 × 2	35,000						
42088	M8 × 0.5				1	M16 × 1.5	35,000						
42089	M9 × 1.25	1	M16 × 1	42,300									
42093	M10 × 1.5		2	M18 × 2.5	35,000								
42094	M10 × 1.25	2		M18 × 1.5	35,000								
42095	M10 × 1		2	M20 × 2.5	35,000								
42096	M10 × 0.75	2		M20 × 2	41,600								
42122	M5 × 0.8		1	M20 × 1.5	35,000								
42123	M5 × 0.5	1		M22 × 2.5	35,000								
42127	M6 × 1		1	M22 × 1.5	35,000								
42128	M6 × 0.75	1		M24 × 3	35,000								
42129	M6 × 0.5		1	M24 × 2	41,600								
42130	M7 × 1	2		M24 × 1.5	35,000								
42133	M8 × 1.25		1	M25 × 1.5	41,600								
42134	M8 × 1	1			25,600								

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

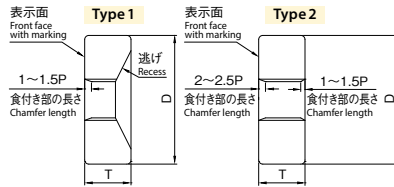
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies · Adjustable type for general use

RD(HSS)

メートルねじ(M) 左ねじ Metric LH



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42654	25	9	M3 × 0.5 - L	1	D	21,400
42660			M4 × 0.7 - L			21,400
42666			M5 × 0.8 - L			21,400
42671			M6 × 1 - L			21,400
42710			M8 × 1.25 - L			30,500
42718			M10 × 1.5 - L			30,500
42728	38	13	M12 × 1.75 - L	2	D	30,500
42739			M14 × 2 - L			30,500
42751			M16 × 2 - L			30,500
42800			M20 × 2.5 - L			50,500

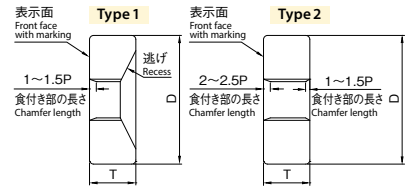
G-LIST No. | SH1004

管用平行ねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies · Adjustable type for parallel pipe threads

SPD(HSS)

管用平行ねじ(PF) PF: previous JIS



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43711	38	13	PF1/8 - 28	1	D	26,700
43712			PF1/4 - 19			26,700
43713			PF3/8 - 19			26,700
43722	50	16	PF1/4 - 19	2	D	43,700
43723			PF3/8 - 19			43,700
43724			PF1/2 - 14			43,700
43726			PF3/4 - 14			43,700

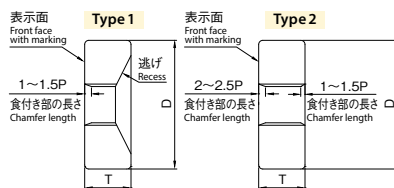
G-LIST No. | SH1001

一般用ねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies · Adjustable type for general use

RD(HSS)

ウィットねじ(W) Whitworth



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43141	25	9	W1/8 - 40	1	D	17,000
43151			W3/16 - 24			21,400
43152	38	13	W1/4 - 20	2	D	21,400
43153			W5/16 - 18			21,400
43154			W3/8 - 16			21,400
43156			W1/2 - 12			21,400
43173			W3/8 - 16			35,000
43175			W1/2 - 12			35,000
43177	50	16	W5/8 - 11	2	D	35,000
43178			W3/4 - 10			35,000
43179			W7/8 - 9			35,000
43180			W1 - 8			35,000

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋削工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

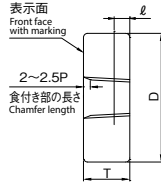
G-LIST No. | SH1002

管用テーパねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies • Solid type for taper pipe threads

TPD(HSS)

管用テーパねじ(PT) PT: previous JIS
ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43741	38	11	PT1/8 - 28	5	D	31,800
43742			PT1/4 - 19	7.5		31,800
43743			PT3/8 - 19	8		31,800
43752	50	16	PT1/4 - 19	7.5		52,300
43753			PT3/8 - 19	8		52,300
43754			PT1/2 - 14	10		52,300
43756	63	22	PT3/4 - 14	11.5		52,300
43773			PT1 - 11	13		105,000

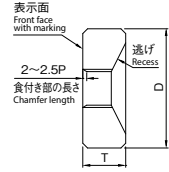
G-LIST No. | SH1005

ステンレス用ねじ切り丸ダイス

HSS Solid Dies • for stainless steel

SUS-SD(HSS)

メートルねじ(M) Metric
ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
45611	20	7	M2 × 0.4	D	10,000
45615			M2.3 × 0.4		11,700
45617			M2.5 × 0.45		10,600
45620			M2.6 × 0.45		10,600
45623			M3 × 0.5		7,870
45624			M3 × 0.35		11,900
45625			M3.5 × 0.6		8,270
45629			M4 × 0.7		7,870
45630			M4 × 0.5		10,900
45634			M5 × 0.8		7,870
45635			M5 × 0.5		10,900
45638			M6 × 1		7,870
45639	M6 × 0.75	10,900			
45640	M6 × 0.5	11,900			
45662	25	9	M3 × 0.5	D	9,070
45663			M3 × 0.35		13,600
45664			M3.5 × 0.6		9,510
45668			M4 × 0.7		8,820
45669			M4 × 0.5		12,500
45670			M4.5 × 0.75		12,500
45674			M5 × 0.8		9,070
45676			M5 × 0.5		12,500
45679			M6 × 1		9,070
45680			M6 × 0.75		12,500
45681			M6 × 0.5		13,600
45682			M7 × 1		11,400
45683			M7 × 0.75		12,500
45684			M7 × 0.5		13,600
45685			M8 × 1.25		9,070
45686			M8 × 1		11,400
45687			M8 × 0.75		12,300
45688			M8 × 0.5		14,300
45689	M9 × 1.25	12,400			
45690	M9 × 1	12,800			
45691	M9 × 0.75	12,800			
45693	M10 × 1.5	9,070			
45694	M10 × 1.25	9,560			
45695	M10 × 1	12,300			
45696	M10 × 0.75	13,100			

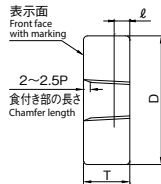
G-LIST No. | SH1002

管用テーパねじ切り丸ダイス

HSS Round Dies • Solid type for taper pipe threads

TPD(HSS)

管用テーパねじ(NPT) NPT: ANSI
ソリッドタイプ Solid Type



(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43872	38	11	1/8 - 27 NPT	6	D	37,300
43873			1/4 - 18 NPT			37,300
43874			3/8 - 18 NPT			37,300
43879	50	16	1/4 - 18 NPT	8		62,700
43880			3/8 - 18 NPT			62,700
43881			1/2 - 14 NPT			62,700
43882	63	22	3/4 - 14 NPT	11		62,700
43893			1 - 11 - 1/2 NPT			15



転造工具

ROLLING DIES

	PAGE
ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES	987, 988
小径ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLS	989
ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS	989
スプライン転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE	990
ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES	991, 992
タッピングねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS	993, 994
プラネタリ (ねじ転造) ダイス THREAD ROLLING PLANETARY DIES	995, 996
ラック形転造ダイス RACK TYPE ROLLING DIES	997
ラック形転造盤 RACK TYPE ROLLING MACHINE	998
リードスクリュー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREW	999
丸み面取り・表面処理 / 特殊材種 RADIUS RUN-OUT・SURFACE	1000
転造ダイス仕様選定マップ MAP FOR ROLLING DIE DESIGN SELECTION	1001
転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER	1002
トリミングダイス TRIMMING DIES	1003

転造工具の材料にはコバルトを含有するものがあります。
There are some rolling dies which include cobalt.



- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合がございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES

ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES TR

ねじ転造丸ダイスには、いわゆる転造盤に取り付けられるものと、小径で自動盤(フェッター・リード・ダベンポート)の中に組み込まれて使用されるものに大別されます。小径丸ダイスについては、989ページを参照下さい。

There are two types of cylindrical dies - those used with thread rolling machines and those (with small diameters) used with automatic lathes. For small diameter dies, refer to p.989.



■ねじ転造丸ダイスの外径の算出

ダイスの外径は下記の計算式で算出されます。

$$D = d_2 N + 2h_a$$

h_a = 転造されるねじのデッドラムでダイスのねじのアデンダムとなる値です。

d_2 = 転造されるおねじの有効径です。

N = 整数値でダイスを使い易く経済的となるように各機械の限定範囲内で選定します。

* Calculation of outer diameters of thread rolling cylindrical dies.

$$D = d_2 N + 2h_a$$

h_a : a value of the dedendum of the thread to be rolled, which is equivalent to the addendum of the die thread.

d_2 : pitch diameter of the external screw to be rolled.

N : Number of Starts of die.

■製作可能範囲 Production Capability Range

外径 - MAX. 370mm

Outer Dia.

幅 - MAX. 300mm

Width

ピッチ - MIN. 0.15mm
160山/インチ
(T.P.I)

Pitch

■JIS (B4501) による分類表

Classifications based on JIS(B4501)

JIS 記号 分類	ダイス 最大 外径 (mm)	転造ねじの範囲		対応する転造盤の主な型式
		メートルねじ用	ユニファイねじ用	
JIS type No.	Max O.D. of die (mm)	Thread to be rolled		Typical thread rolling machine
		Metric	Unified	
1	60	M 3~M 6	No.3~48UNC~ 1/4-20UNC	FA-3S, FA-3SN
2	100	M 3~M16	No.6~32UNC~ 5/8-11UNC	FA-5S
3	140	M 3~M22	No.6~32UNC~ 7/8-90UNC	A5D, 5D, TR, FA-6U, FA-10
4	160	M 3~M48	No.6~32UNC~ 2-4 1/2 UNC	TR-II, KTR-7
5	170	M 5~M56	No.10~24UNC 2 1/4-4 1/2 UNC	15D, 20D, TK, FA-15, FA-16, FA-20, KTR12, KTR20
6	210	M10~M68	3/8-16UNC ~2 1/2-4UNC	25D, TR III

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1000を参照下さい。

For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1000.

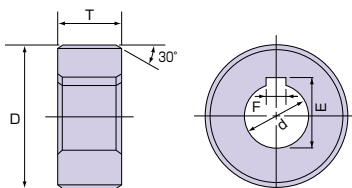
ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES

ねじ転造ダイスの形状と種類

Specifications and types of Thread Rolling Cylindrical Dies

転造盤メーカー Thread rolling machine builders	形式 Types		被転造ねじ寸法 Work Thread			ダイス寸法 Die specifications				軸間距離 Spindle distance	
	機種名 Model	JIS 型式 JIS type No.	最大外径 Max. O.D.	最大長さ Max. length	最大ピッチ Max. pitch	外径 Outer dia	最大値 Max. width	穴径 Bore dia.	キー溝の幅×キー溝の深さ width of key way × depth of key way	最小 minimum	最大 maximum
ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-3S	1	6	30	1	~ 60	30	26.05	—	58	63
	FA-3SN	1	6	28	1	~ 60	30	26.05	5 × 28.55	58	63
	FA-5S	2	14	48	2	~ 100	50	40	6 × 43.5	84	115
	FA-6U	3	45	80	2.5	~ 150	80	54	12 × 59.2	125	180
	FA-6UN	3	35	75	2.5	~ 150	80	54	12 × 59.2	125	190
	FA-10	3	35	80	3.5	~ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-10N	3	35	75	3	~ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-15	5	50	180	5	~ 180	180	54	12 × 59.2	125	235
	FA-15U	5	30	145	6	~ 180	150	54	12 × 59.2	125	235
	FA-16	5	60	145	5	~ 160	150	54	12 × 59.2	135	240
	FA-20	5	100	200	8	~ 200	200	70	15 × 77.5	130	300
	FA-20U	5	100	145	8	~ 180	150	54	15 × 59.2	145	300
	FA-30		100	300	12	~ 300	300	85	18 × 92	190	350
	FA-30U		100	295	12	~ 240	300	85	18 × 92	190	370
FA-50		100	245	15	~ 300	250	85	18 × 92	170	400	
COMET500	4	10	500	1.5	~ 160	40	54	12 × 59.2	130	180	
ツガミ Tsumagi Corp.	5D	3	30	60	2	125 ~ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL6 (A5D)	3	45	60	2.5	125 ~ 149	60	54	12 × 59.2	125	180
	R6A	3	45	60	2.5	125 ~ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL15 (15D)	5	100	150	5	135 ~ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	R15A	5	75	150	5	135 ~ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	T-ROL20(20D) ※	5	100	150	8	135 ~ 200	150	54	12 × 59.2	135	265
		5	100	180	8	135 ~ 200	180	70	14 × 74.5	135	265
	R20A ※	5	75	150	8	135 ~ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
		5	100	200	8	135 ~ 180	200	70	14 × 74.5	135	250
	T-ROL25 (25D)	6	100	300	12	165 ~ 210	300	85	18 × 92	165	295
T-ROL50 (50D)		100	250	15	185 ~ 300	250	100	24 × 109	180	420	
		100	250	15	~ 300	250	85	18 × 92	180	420	
		100	250	15	~ 300	250	100	24 × 109	180	420	
T-ROL60(60D) ※		100	250	15	~ 300	250	100	24 × 109	180	420	
		150	300	15	~ 300	300	100	24 × 109	205	430	
共栄精工 Kyoei Seiko Co., Ltd.	KTR-7	4	45	100	2.5	~ 160	100	54	12 × 59.2	125	200
	KTR-12	5	50	150	3	~ 180	150	54	12 × 59.2	125	205
	KTR-20 ※	5	100	180	8	~ 220	180	54	12 × 59.2	160	280
		5	100	180	8	~ 220	180	70	15 × 77.5	160	280
	KTR-20S ※		100	180	10	~ 220	180	75	15 × 82.5	160	280
			100	180	10	~ 220	180	85	18 × 92	160	280
KTR-35 ※		100	300	12	~ 250	300	75	15 × 82.5	175	350	
		100	300	12	~ 250	300	85	18 × 92	175	350	
森光機工 Morimitsu Kiko	ROTAX-KM-01	1	6	30	1	~ 62	30	26	5 × 29	57	65
	ROTAX-KM-1	2	20	60	2	~ 100	60	40	6 × 43.5	84	120
	ROTAX-KM-6		45	80	2.5	~ 150	80	54	12 × 59.2	128	180
	ROTAX-KM-2	5	50	100	3.5	~ 180	100	54	12 × 59.2	125	200
	ROTAX-KM-3	5	60	180	5	~ 180	180	54	12 × 59.2	130	240
	ROTAX-KM-20		100	200	8	~ 200	200	70	15 × 75.2	150	260
	D8-500		10	500	1.5	~ 160	38	72	12 × 77.5		
	D10-700		10	700	1.5	~ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1050		10	1,050	1.5	~ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1500		10	1,500	1.5	~ 170	38	80	18 × 86		
			10	1,500	1.5	~ 170	155	65	12 × 70.5		
D10-3000		10	3,000	1.5	~ 170	38	80	18 × 86			
D10-4000		10	4,000	1.5	~ 170	38	80	18 × 86			
スバル精工 Subaru Seiko Co., Ltd.	SA-ACE		10		1.5	94 ~ 102	35	40	6 × 43.5		100
	SA-5		18		2.5	94 ~ 102	50	40	6 × 43.5		110
	SA-10B		25		3	~ 140	60	54	12 × 59.2		150
	SA-10		35		3.5	~ 140	60	54	12 × 59.2		165
	SR-1		8		1.25	~ 100	40	40	6 × 43.5		100
	SR-5		16		2	94 ~ 102	50	40	6 × 43.5		110
SR-1X		12		1.75	~ 100	40	40	6 × 43.5		100	

※の機種は穴径が2種類ありますので発注時に明示して下さい。
 ※ There are two type of bore die. Specify your requirements when you order.



D : 外径 Outer Dia.
 T : 幅 Width
 d : 穴径 Bore Dia.
 E : キー溝の深さ depth of key way
 F : キー溝の幅 width of key way

ねじ転造装置用丸ダイス

THREAD ROLLS FOR THREAD
ROLLING ATTACHMENT

TR-2E

ねじ転造装置は、多軸自動盤に多く使用され、転造装置をワークに対し直角方向に移動して転造を行う方式です。

転造丸ダイスは1個の場合もありますが、通常は2個で使用され、両ダイスは歯車列で連動させています。

Thread rolling attachment are often used on multi-spindle automatic lathes.

The attachment moves at a right angle to the workpiece in order to imprint the thread.



ねじ転造ヘッド用丸ダイス

THREAD ROLLS FOR END
ROLLING HEADS

TR-3E

ねじ転造ヘッドは、一方を支持した素材にダイスを食付かせて転造する歩き転造で、転造が終了すると、ダイス間隔が開いて、素材を逆転せずに取り外すことができる用法です。

転造ダイスはリードのない、ねじ山の位相を1/3ピッチずらした3個の丸ダイスを、リード角だけ傾けてセットして使用します。

End rolling heads are designed for through feed thread rolling, during which the cylindrical dies make contact with one end of the workpiece. At the end of the rolling process, the distance between the dies increases, thus allowing for easy unloading of the work material, without reversal.



ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

ウォーム転造丸ダイス

CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

TR-WR

ウォーム転造は、ねじの転造に比べて、ピッチもリード角も大きく、素材の流動も悪く、強大な圧力を受ける為に、転造ダイスは、より強靱で高精度のものが必要となり、当社の永年の技術の最も活かせる分野です。

Worm forming involves larger pitches and lead angles, and often requires higher pressure than many thread rolling operations. These cylinders must therefore be extremely tough and accurate.



■ 製作可能範囲 Production Capability Range

外径 - MAX. 370mm

Outer Dia.

幅 - MAX. 300mm

Width

モジュール - MIN. 0.15

Module

スプライン転造丸ダイス

CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE

SR

OSGでは、研削仕上げによるスプライン転造丸ダイスを製作しております。インボリュートスプライン及び、これに類するものについて、歯切盤や切削仕上げの丸ダイスでは、得られなかった精度、仕上面を得る事ができ、能率の面でも著しい効果を上げる事が可能です。

OSG also manufactures cylindrical dies for splines finished by grinding operations. In operations for involute spline for automotive parts, these dies provide unprecedented accuracy and finished surface that cannot be achieved with conventional cylindrical dies.



■ スプラインの転造の目安

Capability Range of Spline Rolling

加工方法 Rolling method	機種別 Used Rolling machines	最大モジュール Max.Module	最小歯数 Min.No.of teeth
インフィード転造 In-feed rolling	T-ROL6, T-ROL15, FA10	0.75	18
オシコミ転造 Thru-feed rolling with a hydraulic actuation system	T-ROL25, FA30	2.0	16
(ラック転造) (Rack type rolling)		1.75	14

■ スプライン転造丸ダイスの機種別仕様

Dimensions and types of Cylindrical Dies for Spline

転造盤 メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物 (mm) Workpiece		スプラインローラー Spline Rollers (SR)			転造盤 メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物 (mm) Workpiece		スプラインローラー Spline Rollers (SR)		
		外径 Outer Dia.	最大長さ Max.Length	ピッチ(モジュール) Pitch(module)	外径 Outer Dia.	幅 Width			外径 Outer Dia.	最大長さ Max.Length	ピッチ(モジュール) Pitch(module)	外径 Outer Dia.	幅 Width
津上 Tsugami Corp.	5D	3~ 30	60	0.5 ~2 (0.2 ~0.6)	125~150	30~60	大阪 工作所 Osaka Kosakusho Ltd.	TR	4~ 40	65	0.5~2 (0.2~0.6)	110~140	30 ~ 65
	T-ROL 6(A5D)	3~ 45	60	0.5 ~2.5 (0.2 ~0.75)	125~150	30~60		TR II	3~ 50	120	0.5~2.5 (0.2~0.6)	110~180	30 ~ 120
	R6A	3~ 45	60	0.5 ~2.5 (0.2 ~0.75)	125~150	30~60		TK	7~ 75	180	0.5~2.5 (0.2~0.75)	110~170	40 ~ 180
	T-ROL15(15D)	3~100	150	0.5 ~2.5 (0.2 ~0.75)	135~180	30~150	ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-10	4~ 35	75	0.5~2 (0.2~0.6)	~140	40 ~ 175
	R15A	3~ 75	150	0.5 ~2.5 (0.2 ~0.75)	135~180	30~150		FA-10N	3~ 35	75	0.5~3 (0.2~0.9)	~140	40 ~ 80
	T-ROL20(20D)	3~100	150	0.5 ~2.5 (0.2 ~0.75)	135~200	40~150 (180)		FA-15	4~ 60	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	~180	40 ~ 180
	R20A	3~ 75	150	0.5 ~2.5 (0.2 ~0.75)	135~200	40~150 (180)		FA-15U	4~ 30	145	0.5~4 (0.2~1.25)	~180	40 ~ 150
	T-ROL25(25D)	4~100	200	0.7 ~3 (0.25 ~ 1)	165~210	40~200		FA-20	4~100	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	~200	40 ~ 180
								FA-20U	4~100	150	0.5~8 (0.2~2.5)	~180	40 ~ 150

ねじ転造の場合より一段と大きい転造圧力が必要ですから、圧力の強力な転造盤を選んで下さい。(一般には、15D以上の型が適します)

Note: Increased rolling pressure. Use rolling machines with high pressure (Usually model 15D or larger is most suitable).

■ 製作可能範囲 Production Capability Range

外径 - MAX. 250mm

Outer Dia

幅 - MAX. 250mm

Width

内径 - MAX. 100mm

Bore Dia.

ピッチ - MAX. 6mm MIN. 0.3mm

Pitch

モジュール - MAX. 2 MIN. 0.1

Module

ダイスの材質については、P.1000を参照下さい。
For details on die material, refer to p.1000.

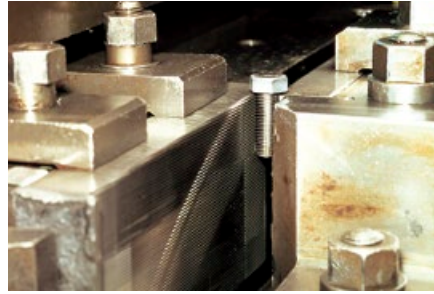
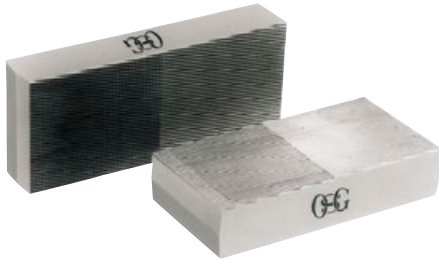
ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES

ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES

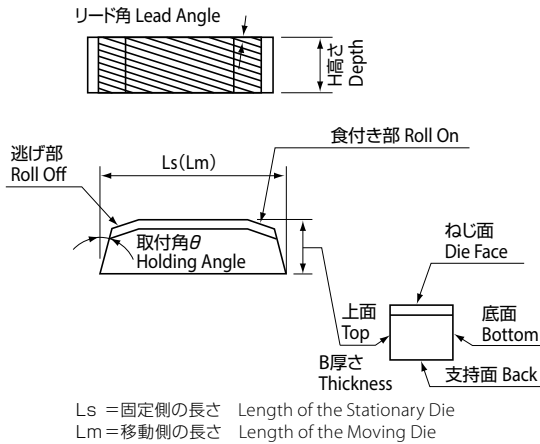
DP

ねじ転造平ダイスには形状が数多くあります。OSGでは被転造材料及びその硬度により、適切なダイス材質及び熱処理硬度を選定致しております。

We offer a wide variety of flat dies with different specifications. OSG prepares many semi-finished, standard form flat dies for stock in order to ensure faster delivery.

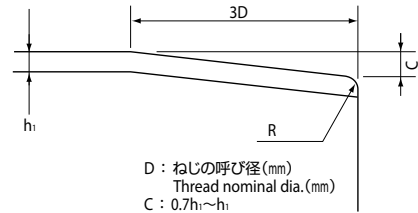


■各部の名称および形状寸法 (JIS B4502による) Terminology and dimensions (In accordance with JIS B4502)



■食付きおよび逃げ Roll On and Roll Off

OSG 標準形状 (食付きおよび逃げ兼用)
OSG standard (combined use as a Roll On and as a Roll Off)

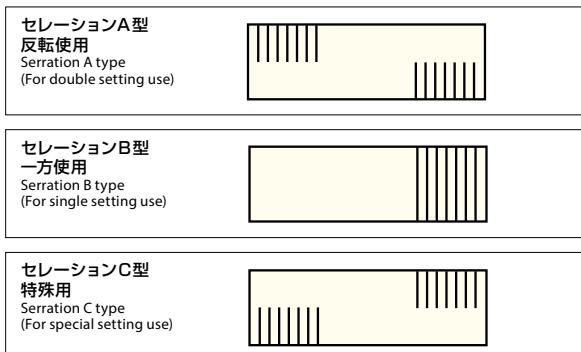


1. 一般には反転して両端より用いるので、食付きを両端につけ、逃げを兼ねるものを標準形状とします。
2. 食付き、逃げは固定ダイスのみ設けるのを標準とします。
3. 食付き部には滑り止めのため、ホーニング加工を行います。
4. 食付き部の面取りは適当な丸みを付けます。

1. Because they are reversible, both edges of the standard type have a Roll On, which can also be used as a Roll Off.
2. Only stationary dies have a standardized Roll On and Roll Off.
3. Honing processed Roll On for slip prevention.
4. Adequate radius is provided in chamfering the Roll On.

■滑り止めセレーション Slip-prevention serration

ご希望の場合のみ付けますが反転使用か、一方使用かご明示下さい。
This specification is not included in standard dies. Please specify at time of order whether you need the double or single setting.



■ピッチ合わせ Matching the Dies

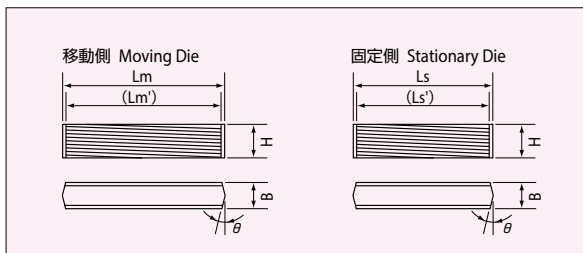
段取時間が短縮できるように1/2ピッチ合わせがしてあります。
For reduced setup time, matched dies are also available.

■製作可能範囲 Production Capability Range

長さ Length	— MAX. 450mm
厚さ Thickness	— MAX. 120mm
高さ Depth	— MAX. 300mm
ピッチ Pitch	— MIN. 0.25mm 100山/インチ (T.P.I.)

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1000を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1000.

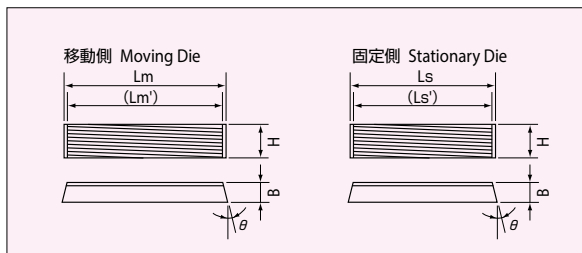
■取付角付両面ダイス Duplex face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type			長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
大日 Dainichi	ウォーターベリー Waterbury (W·F·F)	ハートフォード Hartford (H·F)	$L_m(L_m')$	$L_s(L_s')$	B	H	θ
	00		52.3 (50.8)	46.0 (44.5)	17.5	15.9 28.6	5°
DR-125A	0	0-400	84.4 (82.6)	71.7 (69.9)	20.6	19.1 31.8 41.3	5°
DRS-200 DRS-200A	1015		103.4 (101.6)	90.7 (88.9)	20.6	31.8 41.3	5°
DRS-250 DRS-250A	10	10-300	129.1 (127.0)	110.1 (108.0)	23.8	28.6 41.3 54.0	5°
DRS-375 DRS-375A	20	20-225	174.1 (171.5)	155.0 (152.4)	30.2	41.3 54.0 66.7 79.4	5°
DR-500A	30		219.1 (215.9)	193.7 (190.5)	36.5	50.8 69.9 104.8	5°
DR-625	40		257.8 (254.0)	232.4 (228.6)	42.9	66.7 82.6	5°
DR-750	50		309.1 (304.8)	283.7 (279.4)	49.2	104.8 117.5	5°

■取付角付片面ダイス Single face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
三明製作所 Sanmei Seisakusyo Co.,Ltd	$L_m(L_m')$	$L_s(L_s')$	B	H	θ
THI-4R	70	60	20	25	0°
THI-6R	105	90	25	32	0°
THI-R875	140	125	25	40	0°
THI-10R	150	135	40	40	0°
THI-12R	203	190	38	50	0°
THI-16R	280	260	40	50	0°
THI-18R	310	280	50	50	0°
THI-20R	330	300	60	60	0°
THI-22R	350	320	60	60	0°
THI-25R	450	400	60	85	0°
THI-R2000	220	200	38	50	0°
THI-12AL	370	350	38	50	0°

(単位 UNIT:mm)

機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
ナショナル National(MBM)	$L_m(L_m')$	$L_s(L_s')$	B	H	θ
1/4	129.8(127.0)	110.8(108.0)	15.9	38.1	5°
5/16	148.9(146.1)	129.8(127.0)	15.9	38.1 44.5	5°
3/8	174.3(171.5)	155.2(152.4)	15.9	38.1 50.8	5°
1/2	219.5(215.9)	194.1(190.5)	20.6	38.1 50.8 63.5	5°
5/8	257.9(254.0)	232.5(228.6)	22.2	50.8 57.2 63.5 76.2	5°
3/4	309.2(304.8)	283.8(279.4)	25.4	50.8 57.2 69.9 82.6	5°

タップねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

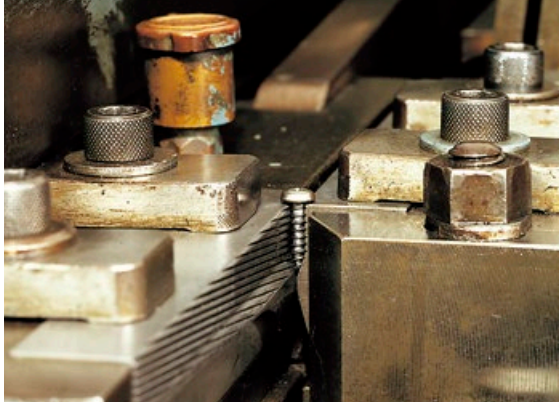
タップねじ転造平ダイス

THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

T-DP

自らタッピングでき、ナットの不要なねじとして各種のタップねじがあります。OSGでは、ねじ転造平ダイスの技術をもとにタップねじ用転造平ダイスの製造を行いユーザの皆様にご好評いただいています。

These are flat dies for self tapping screws. Because there are many types of tapping screws, the flat rolling dies differ accordingly.



■ タップねじ形状の種類 Different tapping screws

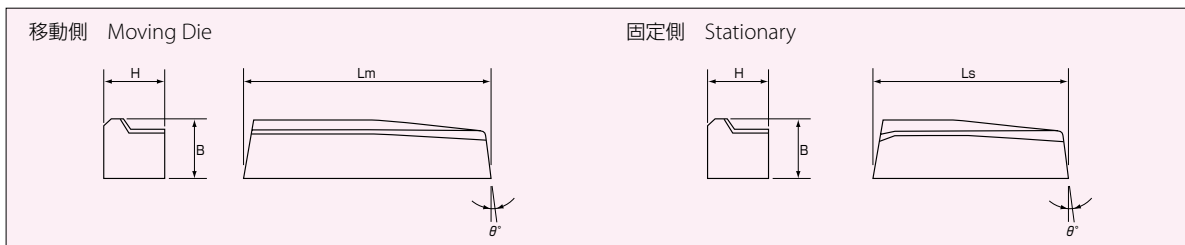
形状 Shape	新JIS New JIS	前JIS Previous JIS	USA	備考 Remarks	サイズ例 Size Samples	
					JIS	USA
	C形 Type C	—	—	—	ST4.2-1.4	—
	F形 Type F	—	—	—	ST4.2-1.4	—
	—	1種 Type 1	—	なるべく用いない Seldom Used	4-16	—
	—	2種 Type 2	—	新前同規格 Same between previous+new JIS	4-18	—
	—	3種 Type 3	(C形) Type C	JIS-メートルサイズ (USA-インチサイズ) JIS-metric size (USA-inch size)	M4x0.7	No.8-32 No.8-36
	—	4種 Type 4	—	ISO 導入サイズ ISO compatible size	4-18	—
	—	AB Type AB	AB形 Type AB	ISO 導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	B Type B	B形 Type B	ISO 導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	—	A形 Type A	なるべく用いない Seldom Used	—	No.8-15

■ 特殊タップねじの種類と使用ダイス Types of special tapping screws and appropriate Flat Dies

形状 Shape	形式 Type of Screw	使用ダイス Type of Die used	ダイス種別 Die types
	木ねじ (ウッドスクリュー) Wood screw	ギムレット ポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	ラグスクリュー (コーチスクリュー) Coach screw	ギムレット ポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	BP	研削ダイス (B、2種と同じ) Ground Dies (Equivalent to type B, Type 2)	片面 両面 Single Face Duplex Face
	CA	ギムレット ポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	F	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(F) ペイントスクレーパー F "Paint Scraper"	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	BF	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread Point dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(BF)	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	タップタイト Tap Tight	テーパねじダイス Taper Thread Point dies	片面 Single Face
	U (ドライブスクリュー) U (Drive screw)	研削ダイス Ground Dies	片面 両面 Single Face Duplex Face

形状規格

Specifications



取付角なし Without holding angle (単位 UNIT:mm)

ダイプレート形状 Die specifications				
長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
Lm	Ls	B	H	θ
60	45	20	20	0°
75	63	20	20	0°
			25	
			32	
95	82	25	25	0°
			32	
			40	
105	90	25	32	0°
			40	
			32	
125	110	25	40	0°
			51	
			32	
140	125	25	40	0°
			51	
			32	
170	150	32	40	0°
			51	
			32	

取付角付 With holding angle (単位 UNIT:mm)

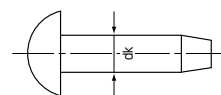
機種 Types			ダイプレート形状 Die specifications				
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co.,Ltd.	ウォーターベリー Waterbury	ハートフォード Hartford	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
	WFF	HF	Lm	Ls	B	H	θ
(DR-75)	00	—	53.9	47.6	17.5	15.9	5°
DR-125A	0	0-400	86.2	73.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-200 DRS-200A	1015	—	105.2	92.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-250 DRS-250A	10	10-400	131.2	112.2	23.8	28.6	5°
						41.3	
						54.0	
DRS-375 DRS-375A	20	20-225	176.8	157.7	30.2	41.3	5°
						54.0	

転造素材径表 Blank diameters

〈JIS 1種〉 JIS Type 1

(単位 UNIT:mm)

呼び	2-32	2.3-32	2.6-28	3-24	3.5-18	4-16	4.5-14	5-12	6-10	8-9
dk	1.72	1.88	2.11	2.43	2.81	3.22	3.58	3.96	4.77	6.41



〈USA A形〉 USA Type A

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-40	1-32	2-32	3-28	4-24	5-20	6-18	7-16	8-15	10-12	12-11	14-10	16-10
dk	1.16	1.44	1.75	2.08	2.30	2.55	2.81	3.14	3.30	3.72	4.40	5.06	5.53

〈USA AB形〉 USA Type AB

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-48	1-42	2-32	3-28	4-24	5-20	6-20	7-19	8-18	10-16	12-14	¼-14	⅝-12
dk	1.15	1.48	1.75	2.03	2.30	2.57	2.80	3.13	3.33	3.82	4.39	5.14	6.60

この表は計算値ですので、この表を参考にして、必ず試し転造により決定ください。

The blank information given here is approximate and all blank diameters should be confirmed with test rolls before producing large quantities.

タップピンねじ1種、4種、A形、AB形用平ダイスの特長 Features of flat dies for Type 1, Type 4, Type A, and Type AB Tapping screws.

- 1. シャープなポイント
Sharp Point** 理想の絞り面が付けてあり、従来のダイスのような手直しを必要とせず、シャープなポイントが得られます。
- 2. セッティングが簡単
Easy Setup** 絞り面の手直しの必要がなく、ピッチ合せが正確なのでセッティング時間が大幅に短縮できます。
- 3. 安定した耐久性
Excellent durability** 絞り面をもったタッピングねじ用転造平ダイスはじん性と耐摩耗性をそなえた熱処理が要求されます。OSG 転造工具は、永年の経験による独自の熱処理により、安定した耐久性が得られます。

製作可能範囲(製作範囲) Production Capability Range

- 長さ Length — MAX. 350mm
- 厚さ Thickness — MAX. 52mm
- 高さ Depth — MAX. 200mm
- ピッチ Pitch — MIN. 0.3mm
- リード角 Lead Angle — MAX. 30°
Max.30°

プラネタリ(ねじ転造) ダイス THREAD ROLLING PLANETARY DIES

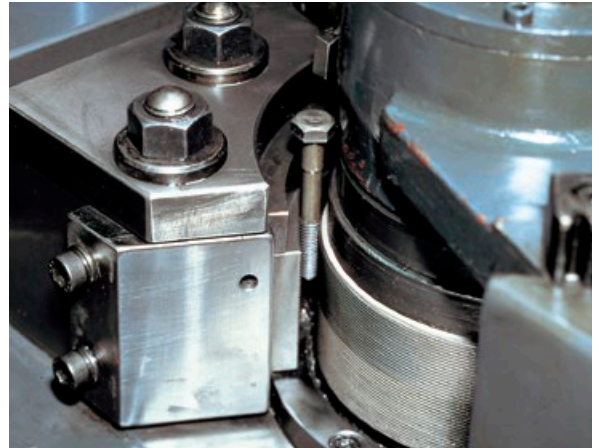
プラネタリ(ねじ転造) ダイス

THREAD ROLLING PLANETARY DIES

RCD・RSD

プラネタリ(ねじ転造)方式は、固定されたプラネタリセグメントダイスと回転するプラネタリ丸ダイスの間を品物が回転しながら転造され通り抜ける加工法で、ダイスの運動に無理がなく高速加工に適しています。OSGでは、ねじ研削が難しいセグメントダイスを自社開発した専用機で、高精度に加工しています。

During planetary thread rolling, threads are imprinted when the work piece travels between a fixed die and a moving planetary cylindrical dies. Unlike rolling with flat dies that must continually stop and start again-planetary rolling can accomplish high speed operations because the dies do not need to stop moving.



■プラネタリ(ねじ転造) 丸ダイス、セグメントダイスの関係 thread rolling planetary dies configuration

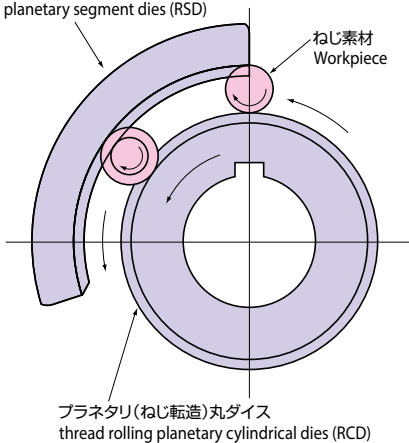
転造機構 Thread Rolling Planetary Dies

1組のプラネタリ(ねじ転造)丸ダイスとプラネタリセグメントダイスには次の関係があります。

Relationship between planetary segment die and planetary cylindrical die.

- プラネタリ(ねじ転造)丸ダイス = 左N条おねじ
 その有効径 = $N \times$ 製品おねじ有効径
 thread rolling planetary cylindrical dies = Left hand thread male screw, N starts. (N: Number of start)
 Pitch diameter = $N \times$ pitch diameter of the external screw to be rolled.
- プラネタリ(ねじ転造)セグメントダイス = 右(N+2)条めねじ
 その有効径 = $(N+2) \times$ 製品おねじ有効径
 thread rolling planetary segment dies = Right hand thread female screw, (N+2) starts.
 Pitch diameter = $(N+2) \times$ pitch diameter of the external screw to be rolled.

プラネタリ(ねじ転造)セグメントダイス
thread rolling planetary segment dies (RSD)



プラネタリ(ねじ転造)丸ダイス
thread rolling planetary cylindrical dies (RCD)

プラネタリ(ねじ転造) ダイス THREAD ROLLING PLANETARY DIES

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

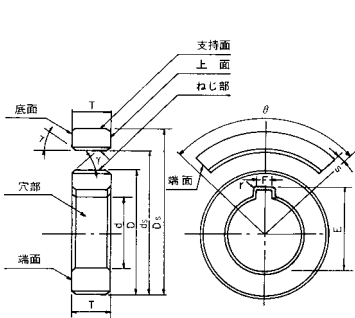
各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

■ プラネタリ (ねじ転造) 転造盤と転造ダイス Thread Rolling Planetary Dies and Thread Rolling Machines

(単位 UNIT:mm)

転造盤メーカー Thread rolling machine builders	型式 Models	被転造ねじ Threads to rolled		転造速度 (本/分) Forming Speed (pieces/minute)	ダイス幅 Die Width	プラネタリセグメントダイス planetary segment dies		プラネタリ丸ダイス planetary cylindrical dies		
		呼び径 Nominal Dia	ねじ長さ Thread Length			外径 Ds Outer dia Ds	セグメント角θ Segment angle θ	内径 d Bore dia.d	キー溝の幅 F width of key way	キー溝の深さ E depth of key way
三明製作所 Sanmei Seisakusho Co., Ltd.	THI-SRD80	4 ~ 8	~ 55	50~500	~ 60	241.3	90°	127	13	132
	THI-SRD120	6 ~ 12	~ 55	50~500	~ 60	240	120°	127	13	132
	THI-SRD160	8 ~ 16	~ 75	40~200	~ 80	340	120°	152.4 (127)	15	158.9 (133.5)
	THI-SRD220	12 ~ 22	~ 75	40~200	~ 80	420	120°	228.6	18	235.1
阪村機械 Sakamura Machine Co., Ltd.	SSR30	3 ~ 10	~ 80	300~400	~ 80	240	120°	127	13	132
	SSR50	12 ~ 16	~ 80	150~200	~ 80	340	120°	127	13	132
	SSR50D	12 ~ 16	~ 80	150~200	~ 80	340	120°	152.4	15	159
	SSR70	16 ~ 22	~ 75	100~150	~ 75	420	120°	228.6	18	233.6
	SSR100	22 ~ 30	~ 90	50~80	~ 90	520	120°	228.6	20	235
	SSR100HD	22 ~ 30	~ 110	50~80	~ 110	520	120°	266.7	20	273.2
	SSR120	24 ~ 38	~ 110	50~80	~ 110	600	120°	300	24	307.5
帝人精機 Teijin Seiki Co., Ltd.	TR6	3 ~ 8	~ 50	~1,200	~ 50	250	120°	127	13	132
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co., Ltd.	RR200	3 ~ 6	~ 50	200~600	~ 52.25	241.5	(100mm)	140	(10)	(144)
神山鉄工 Kamiyama Tekko-sho Co., Ltd.	KRT600	3 ~ 6	~ 50	600	~ 50	241.4	90°	110	12.7	113.2
	KRT450	8 ~ 12	~ 80	450	~ 80	360	120°	180	15	186
SIMA(イタリア) SIMA(Italy)	RAP4	1.7 ~ 4	~ 30	300~1,500	~ 30	120	(90°)	40	10	43.5
	RAP6 RAP7	3 ~ 6	~ 50	300~1,500	~ 50	240	120°	127	13	132
	RAP10	6 ~ 12	~ 50	~1,000	~ 50	305	120°	127	13	132
	RAP11 RAP12	6 ~ 12	~ 75	~1,000	~ 75	305	120°	127	13	132
	RAP16	12 ~ 22	~ 75	~800	~ 75	420	120°	228.4	18	234.9
WATERBURY(アメリカ) Waterbury(USA)	No.1	3 ~ 6	~ 57.2	~ 57.2	~ 57.2	241.3	120°	127	12.7	130.2
	No.10	3 ~ 6	~ 57.2	~ 57.2	~ 57.2	241.3	90°	127	12.7	130.2
	No.20	6 ~ 10	~ 79.4	~ 79.4	~ 79.4	342.9	90°・120°	152.4	15.875	158.9
INGRAMATIC(イタリア) Ingramatic(Italy)	GR1	1.7 ~ 4	~ 22	~ 22	~ 22	120	90°	40	10	43.5
	GR2	4 ~ 8	~ 50	~ 50	~ 50	241.3	90°	127	12.8	132
OMEGA(イタリア) Omega(Italy)	RR4	2 ~ 4	~ 20	~ 20	~ 20	120	90°	40	10	43.5
	RR6	2.6 ~ 6	~ 40	~ 40	~ 40	241.3	120°	127	13	132
SACMA(イタリア) Sacma(Italy)	RU2	4 ~ 12	~ 69.9	~ 69.9	~ 69.9	280	120°	127	12.7	130.2
春雨機械工業 Harusame Machine Co., Ltd.	SRM6	3 ~ 6	~ 48	200~1,600	~ 50	240	120°	127	13	132
	SRM12	6 ~ 12	~ 73	75~1,000	~ 75	305	120°	127	13	132
ニッセー Nissei Co., Ltd.	75	1.4 ~ 10	~ 76	~1,500	~ 80	241.3	(90°)	127	13	132



- D : 丸ダイスの外径
- Ds : セグメントダイスの外径
- d : 丸ダイスの穴径
- ds : セグメントダイスの内径
- T : ダイスの幅
- θ : セグメント角
- F : キー溝の幅
- E : キー溝の深さ
- r : キー溝の丸み
- γ : 面取り角度
- s : セグメントダイスの切断幅

備考)
1. γは通常下記の角度で面取りを行います。
ピッチ 0.75以下は45°
ピッチ 0.75を超えるものは30°
2. 転造盤の形式によっては、セグメントダイスの形状及びキー溝の形状等が異なるものがあります。

■ 製作可能範囲 Production Capability

プラネタリセグメントダイス (RSD) planetary segment dies (RSD)	プラネタリ丸ダイス (RCD) planetary cylindrical dies (RCD)
外径 - MAX. 600mm	外径 - MAX. 470mm
Outer Dia	Outer Dia
幅 - MAX. 165mm	幅 - MAX. 300mm
Width	Width
ピッチ - MIN. 0.4mm	ピッチ - MIN. 0.4mm
Pitch	Pitch
64山/インチ (T.P.I)	64山/インチ (T.P.I)

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1000を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1000.

ラック形転造ダイス RACK TYPE ROLLING DIES

ラック形転造ダイス

RACK TYPE ROLLING DIES

RF



▲セレーションとねじを同時転造作業中

*Specifications and types of counter-flow rolling dies

(縦形)

(VERTICAL TYPE)



(横形)

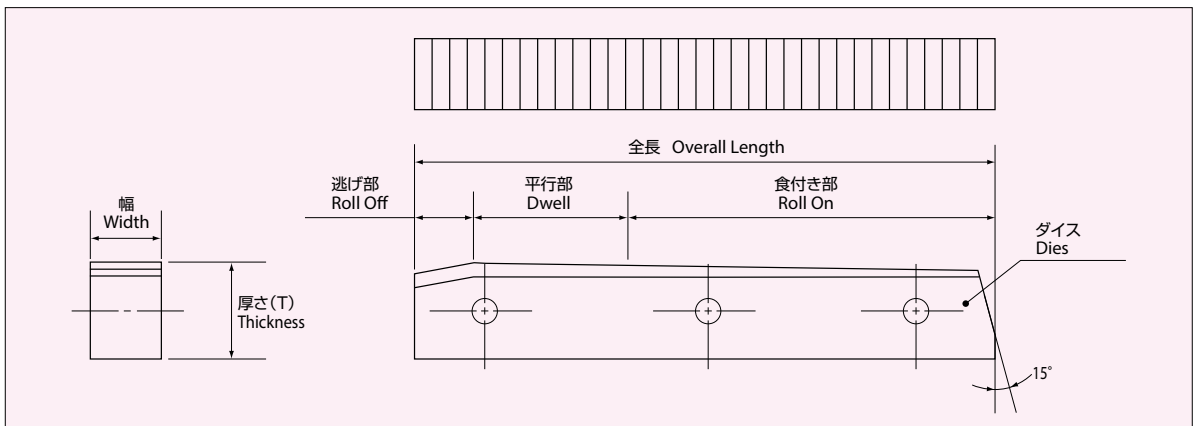
(HORIZONTAL TYPE)



ラック形転造ダイスは、インボリュートスプラインを短時間で大量に生産できることから、主に自動車部品の加工等、多方面で使用されています。このラック式転造法は他の転造方法に比べ、もっとも単純なラック形ダイスを使用すること、機械の構造も非常に簡単であることから、今後大きく普及していくものと考えられます。

Mainly used for automotive parts production, RACK TYPE rolling dies are for fast, large volume production of parts with involute splines. Compared with other rolling systems, the RACK TYPE is a simple, user-friendly process. RACK TYPE systems are becoming increasingly popular.

■縦型用ダイスの形状と種類 Specifications and types of Counter-Flow Rolling Dies



(単位 UNIT:mm)

型式 Models	転造可能範囲 Production Capability Range			全長 Overall Length (L)
	最大加工径 Max. Diameter	最大転造幅 Max. Width	最大モジュール Max. Module	
CT400	20	70	1.0	410
PCT-700	37	120	1.5	715.2
PCT-1000	50	150	1.7	928

1. 転造可能範囲は、荷重係数により決定されます。(荷重係数は転造盤メーカーに問わせて下さい)
2. 最大加工径、最大転造幅は転造盤に取付け可能な寸法を示します。
3. 厚さ(T)については、ワークの呼びにより設定します。

1. Production capability is determined by load factors. (For load factor specifics, contact the counter-flow rolling machine builder.)
2. Maximum diameter and maximum width are the dimensions accepted by the rolling machine.
3. Thickness (T) is determined by the nominal size of the work piece.

■特長 FEATURES

1. 短時間で安定した高精度加工ができます。
 2. ダイスを組み合わせて、複数同時転造ができます。
 3. 高剛性でありながら、少スペースで設置できます。
1. This machine is designed to perform rapid, high-precision forming.
 2. With several dies combined, simultaneous complex rolling operations are possible.
 3. The vertical structure helps to save floor space.



NHK 製転造盤
NHK ROLLING MACHINE
(PCT-1000)

■ワークの一例

Samples of parts to be produced



CNK 製転造盤
CNK ROLLING MACHINE
(TNIO-14×100)

フィレットローラー/バックアップローラー/バニシングツール FILLET ROLLER / BACK-UP ROLLER / BURNISHING TOOL

フィレットローラー

Fillet Roller



自動車などのクランクシャフトのコーナ部を鏡面仕上げ加工を行うツール。シャフトの強度アップを行なうのが主な目的。

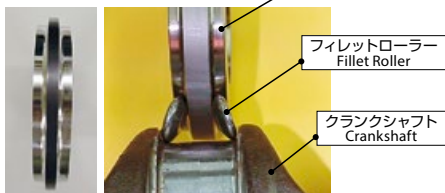
【材 質】 CPM, XPM (粉末ハイス) または 超硬
【製作範囲目安】 外径 $\phi 11 \sim \phi 18$ 厚み 3.2 ~ 6

Tool to make mirror finish on corners of crankshaft for automotives main purpose is to increase strength of a shaft.

【Material】 CPM, XPM (Powdered Steel) or Carbide Steel
【Applicable ranges】 Outer Dia. $\phi 11 \sim \phi 18$ Thickness 3.2 ~ 6

バックアップローラー

Back-up Roller



フィレットローラーを背後から押し付けるために使用されるツールです。一般的には、フィレットローラーとセットで使用されます。

【材 質】 SKD, SKH, CPM, XPM
【製作範囲目安】 外径 $\phi 60 \sim \phi 80$ 幅 13 ~ 25

A Part to press fillet rollers from back usually used with fillet rollers as a set.

【Material】 SKD, SKH, CPM, XPM
【Applicable ranges】 Outer Dia. $\phi 60 \sim \phi 80$ Width 13 ~ 25

バニシングツール

Burnishing Tool



クランクシャフトのスラスト面の焼き付け防止のためにバニシング加工をします。その加工に使われるツールです。

【材 質】 CPM
【製作範囲目安】 外径 $\phi 12 \sim \phi 16$ 長さ 80 ~ 110

Burnishing tool on the surface of thrust area to avoid burning.

【Material】 CPM
【Applicable ranges】 Outer Dia. $\phi 12 \sim \phi 16$ Length 80 ~ 110

リードスクリー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREW

リードスクリー用転造ダイス

ROLLING DIES FOR LEAD SCREW



リードスクリー用転造ダイスは丸ダイス、ラック形とも製作可能です。
目安となるダイス製作可能最小ピッチは、ピッチ0.15です。
(詳細な、ダイス製作可否はお近くの当社営業までお尋ね下さい。)
For Lead Screw Forming dies, we can make both Round Dies and Rack Dies.
The die production capacity of the smallest pitch is 0.15
(please call our salesmen close by for die production capacity)

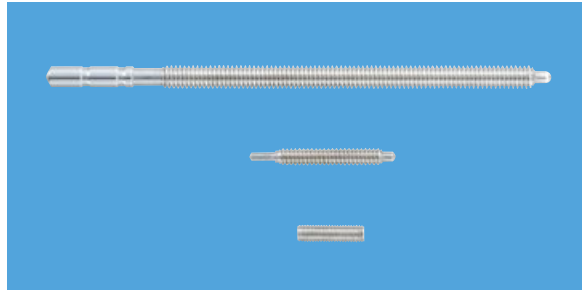
リードスクリーは、通常のねじと比較すると累積ピッチ、ねじ山の角度や精度、ねじ面の円周振れに高い要求があります。

その為、リードスクリー用転造ダイスは、通常のねじやスプライン転造用ダイスに比べ、ねじ部を中心に非常に高精度で製作しています。

Compare to regular threads, Lead Screw requires tighter tolerances as the accumulated pitch error, thread angle, tolerance, runout of circler thread face with such reason, rolling dies for lead screw being made with higher accuracy especially at thread part.

■ワークの一例

Samples of parts to be produced

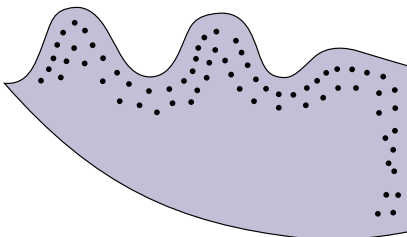


OSG 転造ダイスの丸み面取りについて RADIUS RUN-OUT

航空機ボルトを始めとする、疲労強度が要求されるボルトの不完全ねじ部の谷底には、丸みを付ける必要があります。OSGでは、ダイスの面取り部のシャープエッジを丸めた丸み面取りダイスを用意しております。要求精度に応じて3タイプ(S、C、I)から選択下さい。

[イメージ図] image

■丸み面取り加工 RADIUS RUN-OUT PROCESS



By rounding the sharp crest of incomplete threads on die edges, the rolled bolts have a radius root run-out which increases durability. Radius Run-out is used for dies in the bolt production industry, particularly where high durability is required, (such as the aircraft industry).

■丸み面取り加工対象製品

Radius Run-out Process Capability Range

TR、DP、T-DP、RF、RCD、RSD

Die Type : Thread Rolling Cylindrical Dies, Thread Rolling Flat Dies, Planetary Dies (Rotary and Segment Dies), Thread Rolling Flat Dies for Tapping Screws, Rack Type Rolling Dies

丸み面取りの仕様と加工範囲

OSG Radius Run-out is available in three forms, depending on the application.

弊社の丸み面取りは以下の3タイプがあります。

一般加工範囲

- ねじ山全角60°
- ねじピッチ1.0以上
- ダイス端面面取り角度 約30°

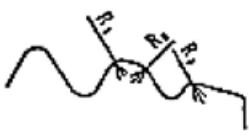
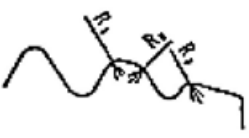
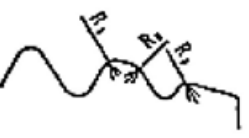
3types of Radius Run-out are available

Available Range

- 60degree thread angle
- Thread pitch 1.0 & over
- chamfer angle about 30 degree

注)加工するダイスのピッチ(目安:ピッチ1.0未満)や、面取り角度の大きさ(目安:30度以外)によっては、下記の丸み面取り加工が出来ない場合や、山頂のRの大きさが保証出来ない場合があります。ご注意ください。詳細は弊社営業までお尋ね下さい。

Some dies may not be able to have Radius Run-out (Ex. pitch less than 1.0 chamfer angle not 30 degree) Please consult with OSG Sales.

種類① Type	RR-S (R-S)	RR-C (R-C)	RR-I (R-I)
丸み面取り形状 Radius size of crest	Rn ≧ 山頂R Crest Radius 	Rn ≧ 0.108P 	Rn ≧ 0.072P 
規格 Standard	不完全山は平行部山頂R以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have larger radius than regular threads	不完全山は0.108P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.108P & over radius	不完全山は0.072P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.072P & over radius
用途 Use	JIS規格、強度区分8.8以上のおねじ。② MIL-8879 (UNJ) おねじ等 Male thread with JIS standard strength group 8.8 & over.② male thread with MIL-8879 (UNJ).	旧JIS規格にて疲労・衝撃等に対する強度が必要なおねじ。③ IFI (UNR) おねじ等 Male thread require strength against fatigue, impact by old JIS standard.③ male thread with IFI (UNR).	ダイスの端面欠け防止 Avoid corner chipping.

備考① 「RR」は、両面、「R」は片面(原則的には表示面側)に丸み面取り加工を行います。

備考② JIS規格強度区分8.8以上のおねじは不完全ねじ部の谷底の丸み0.125P以上が必要です。よって、R-C以下の丸み面取りでは規格を満たせずRR-S(R-S)面取りが必要となります。

備考③ 旧JIS規格では不完全ねじ部の丸み0.1P以上が必要となります。(RR-C以上)

① Radius Run-Out are applied on both side on RR, single side for R.

② JIS strength 8.8 & over need 0.125P on root radius.

This R-C & less radius is not enough, will need RR-S (R-S)

③ with old JIS need radius 1.0 & over (over RR-C)

表面処理／特殊材種 SURFACE TREATMENT／SPECIAL MATERIAL

表面処理 Surface Treatment

- ガンマー処理(GM処理)
- 窒化処理(通常窒化)
- XBT処理
- SQT処理
- 他特殊処理
- Gammer Treatment (GM Treatment)
- Nitride Treatment (Nitride)
- XBT Treatment
- SQT Treatment
- Other Special Treatments

ショットピーニング処理の一種です。ダイスの耐久アップが期待出来ます。
(注)転造ねじの面粗さは悪くなる傾向があります。

転造ダイスにおいて、最も汎用的な表面処理です。主に耐摩耗性を向上させます。ねじ転造、スプライン転造など万能タイプ。

表面硬度が高く(1350HV)耐摩耗、耐久損、潤滑性が向上。

従来窒化よりも耐摩耗、耐久損、潤滑性が向上。
ホモ処理、特殊表面処理 など

A kind of shot Peening Treatment can expect dies tool durability (Surface Rolled thread may be little rough)

Very popular treatment on rolling dies for thread rolling spline rolling, etc

Increase surface hardness (1350) wear resistance chip-resistance

better lubrication

SQT treatment provides greater abrasion resistance, chipping resistance and

lubricity versus conventional nitriding treatment.

Steam oxide treatment Special surface treatment

標準材質 Regular Material

- SKD 標準ダイス鋼
- ハイテンⓂ
- 超ハイテンⓂ
- ステンレスSUS
- SKH 標準ハイス鋼
- General use
- High tension Ⓜ
- Extra high tension Ⓜ
- Stainless SUS
- SKH

14HRC以下の鉄鋼材料、非鉄材料用

15HRC以上31HRC以下の材料用

32HRC以上の材料、加工硬化性の高い材料用

ステンレス鋼用

25HRC以上40HRC以下の材料用

For Material of less than 14HRC

For Material of 15HRC~31HRC

For Material of over 31HRC, Material with work-hardened properties

For Stainless steels

For Material of 25HRC~40HRC

特殊材種 Special Material

- PD 従来のダイス鋼よりも高い耐摩耗性を実現
- PDZ ハイス鋼と同等の硬さでハイスより安い価格帯を実現
- PD Has better wear-resistance than regular die steel
- PDZ Equivalent hardness as high speed steel & better price

転造ダイス仕様選定マップ MAP FOR ROLLING DIE DESIGN SELECTION

被転造物硬さ

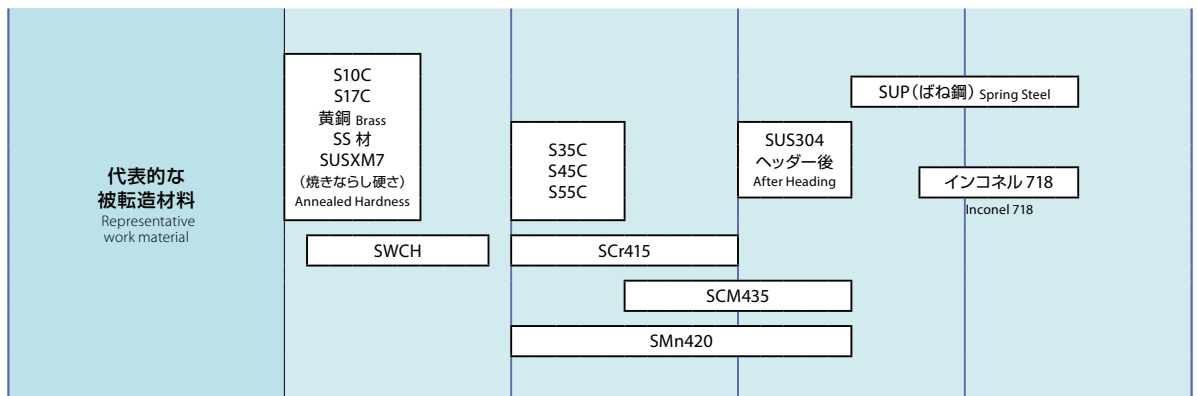
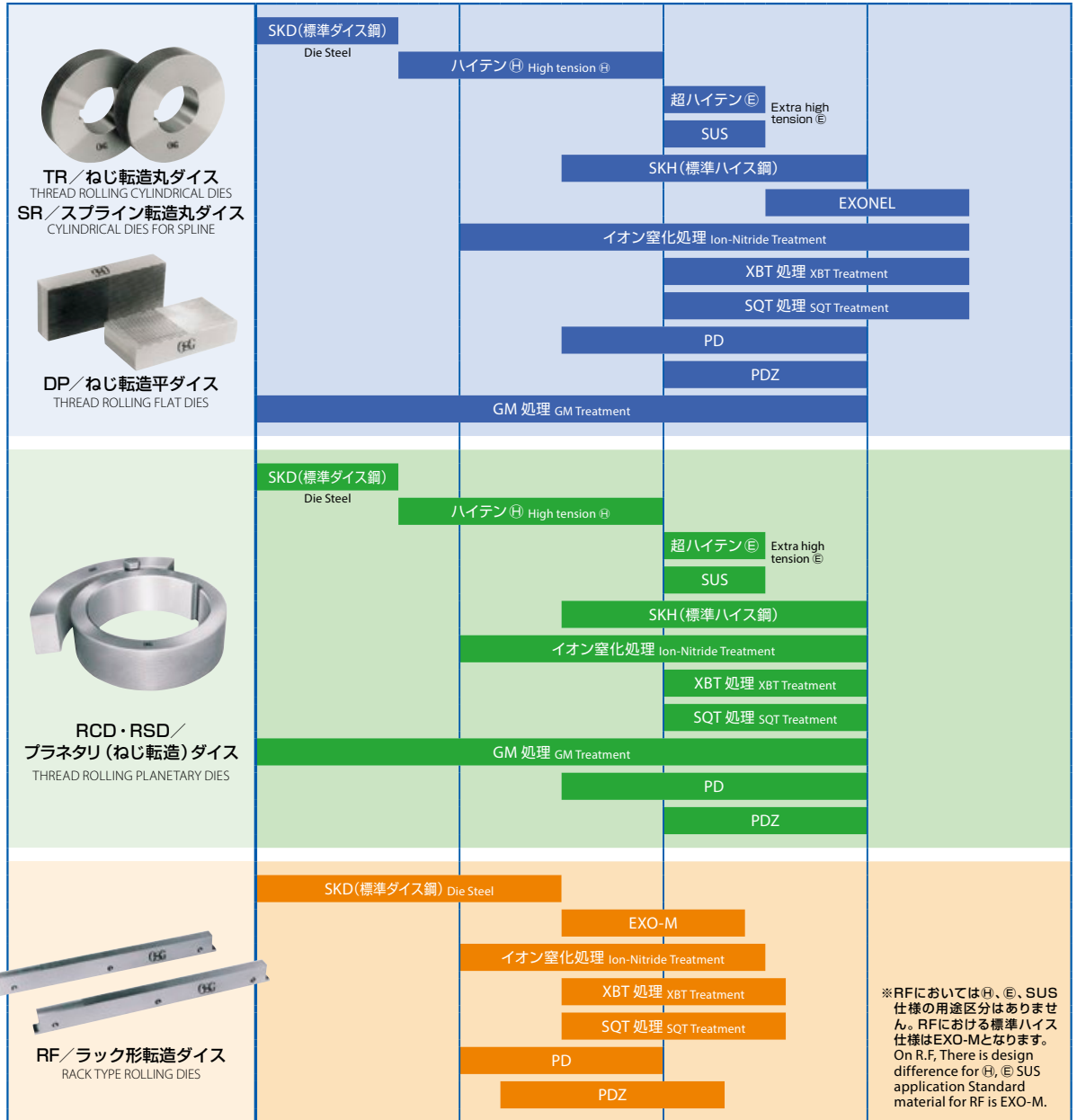
(HRC)

20

30

40

50



転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

■メートル並目ねじ (H/6)

Metric Coarse screw threads (H/6)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class					
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class)		6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class)		8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class)	
M2 × 0.4	1.73	1.71	1.7	1.67	1.68	1.63
2.3 × 0.4	2.03	2.01	2	1.97	1.98	1.93
2.6 × 0.45	2.29	2.27	2.27	2.23	2.24	2.19
3 × 0.5	2.66	2.64	2.63	2.6	2.61	2.55
3.5 × 0.6	3.1	3.08	3.07	3.02	3.04	2.97
4 × 0.7	3.54	3.51	3.5	3.45	3.47	3.4
4.5 × 0.75	4.01	3.98	3.97	3.92	3.94	3.86
5 × 0.8	4.47	4.44	4.43	4.38	4.4	4.33
6 × 1	5.34	5.31	5.3	5.24	5.26	5.17
7 × 1	6.34	6.31	6.3	6.24	6.26	6.17
8 × 1.25	7.18	7.14	7.14	7.08	7.1	7.01
9 × 1.25	8.18	8.14	8.13	8.08	8.1	8
10 × 1.5	9.03	8.99	8.97	8.9	8.93	8.82
11 × 1.5	10.02	9.98	9.97	9.9	9.93	9.82
12 × 1.75	10.86	10.82	10.8	10.73	10.76	10.64
14 × 2	12.7	12.65	12.64	12.56	12.59	12.47
16 × 2	14.7	14.65	14.63	14.55	14.59	14.46
18 × 2.5	16.38	16.33	16.32	16.23	16.27	16.14
20 × 2.5	18.38	18.33	18.31	18.23	18.27	18.13
22 × 2.5	20.38	20.33	20.31	20.22	20.26	20.13
24 × 3	22.07	22.01	21.98	21.88	21.92	21.76
27 × 3	25.06	25	24.97	24.87	24.92	24.76
30 × 3.5	27.75	27.68	27.65	27.55	27.59	27.42
33 × 3.5	30.74	30.68	30.65	30.54	30.59	30.42
36 × 4	33.43	33.37	33.33	33.21	33.26	33.08
39 × 4	36.43	36.36	36.32	36.21	36.26	36.08
42 × 4.5	39.11	39.04	39	38.88	38.93	38.74
45 × 4.5	42.11	42.04	42	41.88	41.93	41.74

■メートル細目ねじ (H/6)

Metric Fine screw threads (H/6)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class					
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class)		6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class)		8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class)	
M4 × 0.5	3.66	3.63	3.63	3.59	3.61	3.54
4.5 × 0.5	4.16	4.13	4.13	4.09	4.1	4.04
5 × 0.5	4.66	4.63	4.63	4.59	4.6	4.54
6 × 0.75	5.5	5.47	5.46	5.41	5.43	5.36
7 × 0.75	6.5	6.47	6.46	6.41	6.43	6.35
8 × 1	7.33	7.3	7.29	7.24	7.26	7.17
9 × 1	8.33	8.3	8.29	8.24	8.26	8.17
10 × 1.25	9.18	9.14	9.13	9.07	9.1	9
10 × 1	9.33	9.3	9.29	9.23	9.26	9.17
12 × 1.5	11.01	10.97	10.96	10.89	10.92	10.81
12 × 1.25	11.17	11.13	11.12	11.06	11.08	10.98
14 × 1.5	13.01	12.97	12.96	12.89	12.92	12.81
16 × 1.5	15.01	14.97	14.96	14.89	14.91	14.8
18 × 2	16.7	16.65	16.63	16.55	16.59	16.46
18 × 1.5	17.01	16.96	16.96	16.89	16.91	16.8
20 × 2	18.7	18.65	18.63	18.55	18.58	18.46
20 × 1.5	19	18.95	18.95	18.88	18.91	18.8
22 × 1.5	21	20.95	20.95	20.88	20.91	20.8
24 × 1.5	23	22.95	22.95	22.87	22.9	22.79
26 × 1.5	25	24.95	24.95	24.87	24.9	24.79
27 × 1.5	26	25.95	25.95	25.87	25.9	25.78
28 × 1.5	27	26.95	26.95	26.87	26.9	26.78
30 × 1.5	29	28.95	28.95	28.87	28.9	28.78
32 × 1.5	31	30.95	30.94	30.87	30.9	30.78
33 × 1.5	32	31.95	31.94	31.87	31.9	31.78
35 × 1.5	34	33.95	33.94	33.87	33.9	33.78
36 × 1.5	35	34.95	34.94	34.87	34.9	34.78

■ユニファイ並目ねじ

Unified Coarse screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class				
	3A		2A		1A
No. 1 - 64UNC	1.59	1.57	1.57	1.54	-
No. 2 - 56	1.89	1.87	1.86	1.84	-
No. 3 - 48	2.17	2.15	2.14	2.11	-
No. 4 - 40	2.42	2.4	2.4	2.36	-
No. 5 - 40	2.75	2.73	2.72	2.69	-
No. 6 - 32	2.98	2.95	2.95	2.91	-
No. 8 - 32	3.64	3.61	3.6	3.57	-
No.10 - 24	4.12	4.09	4.09	4.05	-
No.12 - 24	4.78	4.75	4.75	4.7	-
1/4 - 20	5.53	5.5	5.5	5.45	5.47 - 5.4
3/8 - 18	7.03	6.99	6.98	6.93	6.96 - 6.88
3/8 - 16	8.5	8.46	8.45	8.4	8.43 - 8.34
7/8 - 14	9.94	9.9	9.89	9.83	9.86 - 9.77
1/2 - 13	11.44	11.39	11.39	11.32	11.35 - 11.26
9/16 - 12	12.92	12.87	12.87	12.8	12.83 - 12.73
3/8 - 11	14.39	14.34	14.33	14.26	14.3 - 14.19
3/4 - 10	17.41	17.35	17.34	17.27	17.31 - 17.2
7/8 - 9	20.4	20.34	20.34	20.26	20.3 - 20.17
1 - 8	23.35	23.29	23.28	23.2	23.24 - 23.11
1 1/8 - 7	26.24	26.17	26.16	26.07	26.12 - 25.98
1 1/4 - 7	29.41	29.34	29.33	29.24	29.28 - 29.14
1 3/8 - 6	32.2	32.13	32.12	32.02	32.07 - 31.91

■ユニファイ細目ねじ

Unified Fine screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class				
	3A		2A		1A
No. 2 - 64UNF	1.92	1.9	1.9	1.87	-
No. 3 - 56	2.21	2.19	2.19	2.16	-
No. 4 - 48	2.49	2.47	2.46	2.43	-
No. 5 - 44	2.79	2.76	2.76	2.73	-
No. 6 - 40	3.08	3.06	3.05	3.02	-
No. 8 - 36	3.69	3.67	3.66	3.63	-
No.10 - 32	4.29	4.26	4.26	4.22	-
No.12 - 28	4.88	4.85	4.84	4.8	-
1/4 - 28	5.75	5.72	5.72	5.68	5.7 - 5.63
3/8 - 24	7.24	7.21	7.2	7.16	7.18 - 7.11
3/8 - 24	8.83	8.79	8.79	8.74	8.76 - 8.69
7/8 - 20	10.28	10.24	10.23	10.18	10.21 - 10.13
1/2 - 20	11.86	11.82	11.82	11.76	11.79 - 11.71
9/16 - 18	13.36	13.32	13.31	13.25	13.28 - 13.19
5/8 - 18	14.94	14.9	14.89	14.83	14.86 - 14.77
3/4 - 16	18	17.96	17.95	17.89	17.92 - 17.82
7/8 - 14	21.03	20.98	20.98	20.91	20.94 - 20.84
1 - 12	24.01	23.96	23.95	23.87	23.91 - 23.8
1 1/8 - 12	27.19	27.13	27.12	27.05	27.08 - 26.97
1 1/4 - 12	30.36	30.3	30.29	30.21	30.25 - 30.14
1 3/8 - 12	33.53	33.47	33.46	33.38	33.42 - 33.3
1 1/2 - 12	36.7	36.64	36.63	36.55	36.59 - 36.47

■ウィットねじ 前JIS精度によります

Whitworth screw threads(acc. to previous JIS)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class				
	2級 class2		3級 class3		4級 class4
W 3/8 - 24	4.08	4.05	4.06	4.02	4.04 - 3.97
1/4 - 20	5.51	5.46	5.49	5.42	5.47 - 5.38
3/8 - 18	7.01	6.95	6.99	6.91	6.97 - 6.87
3/8 - 16	8.48	8.41	8.46	8.37	8.44 - 8.33
7/8 - 14	9.92	9.85	9.9	9.81	9.87 - 9.76
1/2 - 12	11.31	11.24	11.29	11.19	11.27 - 11.15
9/16 - 12	12.89	12.82	12.87	12.77	12.85 - 12.73
5/8 - 11	14.36	14.29	14.34	14.24	14.31 - 14.18
3/4 - 10	17.38	17.3	17.36	17.25	17.33 - 17.19
7/8 - 9	20.38	20.29	20.34	20.23	20.32 - 20.18
1 - 8	23.32	23.23	23.29	23.17	23.26 - 23.11

■管用ねじ

Pipe threads

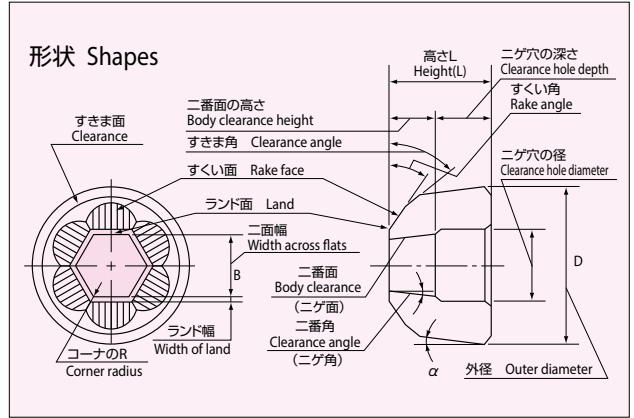
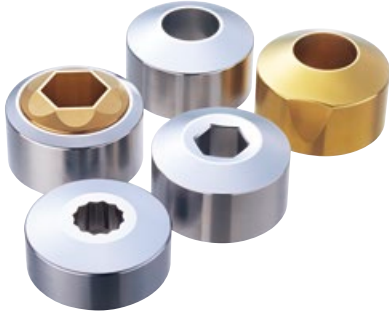
(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	PF				PS	PT
	A級 classA		B級 classB			
1/8 - 28	9.1	9.05	9.05	8.94	9	8.92
1/4 - 19	12.25	12.19	12.19	12.07	12.11	12.01
3/8 - 19	15.76	15.69	15.69	15.57	15.61	15.51
1/2 - 14	19.74	19.67	19.67	19.53	19.55	19.43
3/4 - 14	25.22	25.15	25.15	25.01	25.03	24.9
1 - 11	31.7	31.61	31.61	31.43	31.47	31.34
					10.39	31.79 - 31.64

トリミングダイス

TRIMMING DIES

TMD



トリミングダイスはトリマーと呼ぶ機械に取り付け、ボルトの頭部を角形に打抜く工具です。衝撃に耐え、切れ味を維持するため、OSGでは高品質のモリブデン系高速度鋼を採用し、独自の冷間圧入方式と熱処理を施してあります。標準品は吉原機の型を採用しています。またコーティング処理品も多くの膜種をご用意しております。

Trimming dies are used for high speed punching to form polygonal-shaped bolt heads. OSG trimming dies are made of high quality Molybdenum high speed steel, which has been cold-press fitted and heat-treated. OSG uses Type I as our standard. We also have a wide range of coated products.

■ダイスとボルトの関係表 Relation between dies and bolts

加工されるボルトの二面幅 Width across flats of bolts		ねじの呼び Nominal diameter of screw thread				B	ダイスの呼びの製作範囲 Available Die Range													
標準寸法 Basic dimension	許容差 tolerance		JIS並形ねじ JIS Metric thread (Regular)		JIS小形ねじ JIS Metric thread (Small)		JIS丸ねじ JIS Whitworth thread	SAE 1.777 UN SAE Unified thread	基準寸法 Basic dimension	許容差 tolerance	I形 Type I					II形 Type II				
	A級 A	B-C級 B·C	新 new	前 previous	新 new	前 previous	小ねじ Bolts	ねじ Screws			1	2	3	4	5	6	1	2	3	4
5.5	0	-0.30	M3	M3					5.3	+0.048										
6	0	-0.30	M3.5	M3.5					5.8	+0.048										
7	0	-0.36	M4	M4					6.8	+0.058										
8	0	-0.36	M4.5	M4.5					7.8	+0.058										
10	0	-0.36	M6	M6			W ¹ / ₄		9.8	+0.058										
11	0	-0.43	M7						10.75	+0.07										
11.11	0	-						1/4	10.88	+0.07										
12	0	-0.43			M8	M8	W ⁵ / ₁₆		11.75	+0.07										
12.7	0	-						5/16	12.43	+0.07										
13	0	-0.43	M8						12.75	+0.07										
14	0	-0.43			M8	M10	M10	W ³ / ₈	13.75	+0.07										
14.28	0	-0.28						3/8	14	+0.07										
15.87	0	-0.32						7/16	15.55	+0.07										
17	0	-0.43	M10		M12	M12	W ⁷ / ₁₆	W ³ / ₈	16.75	+0.07										
19	0	-0.25					W ¹ / ₂		18.75	+0.084										
19	0	-0.33	-0.52	M12		M14			18.67	+0.084										
19.05	0	-0.35						1/2	18.7	+0.084										
20.63	0	-0.36						9/16	20.27	+0.084										
21	0	-0.33	-0.84		M12		M14	W ¹ / ₂	20.67	+0.084										
22	0	-0.33	-0.84	M14		M16			21.67	+0.084										
23	0	-0.33	-0.84		M14		M16		22.67	+0.084										
23.81	0	-0.39						5/8	23.42	+0.084										
24	0	-0.33	-0.84	M16		M18			23.67	+0.084										
26	0	-0.33	-0.84		M16		M18	W ⁵ / ₈	25.67	+0.084										
27	0	-0.33	-0.84	M18		M20			26.67	+0.084										
28.57	0	-0.63						3/4	27.94	+0.084										
29	0	-0.33	-0.84		M18		M20		28.67	+0.084										
30	0	-0.33	-0.84	M20		M22			29.67	+0.084										
32	0	-0.39	-1.0	M22	M20	M24	M22	W ³ / ₄	31.61	+0.1										
33.34	0	-0.70						7/8	32.64	+0.1										
35	0	-0.62	-1.0		M22	M27	M24	W ⁷ / ₈	34.6	+0.1										
36	0	-0.62	-1.0	M24					35.6	+0.1										

■形状表 Specifications

I形 (ストレート形) Type I (Straight type)				II形 (テーパ形) Type II (Taper type)			
No.	D	L	こう配α Taper	No.	D	L	こう配α Taper
1	30	19	0°	1	30	16	1°
2	35	23	0°	2	36	16	1°
3	42	23	0°	3	45	20	1°
4	45	28	0°	4	60	30	1°
5	60	40	0°	5	70	30	1°
6	70	50	0°				

■トリミングダイスのご注文について When ordering trimming dies

- トリマーのメーカー型種…………… I形 No.3
 - ダイスの形状と表示方法
 - ボルトの二面幅と許容差
外径×高さ } 42×23×17 ±0.2
D L }
ダイスの二面幅と許容差
42×23×B16.75 +0.07
 - (ダイスの二面幅で示す場合は、その寸法の前にBを記入して下さい)
 - 加工するボルトの材質と硬さ…………… S45C 15HRC
 - ダイスの二番角
(なるべくOSG標準型、異型がご明示)…………… 2°
 - その他必要ご指示…………… 外径テーパ付き
- Trimmer manufacturer and Model eg. Model I No.3
 - Die shapes and indication methods
Outer Diameter D × Height L
Width across flats of bolts and tolerances
eg. 42×23×17 ±0.2
Width across flats of dies and tolerances
eg. 42×23×B16.75 +0.07
(When you indicate the width across flats of dies, also specify the relative dimension.)
 - Material and Hardness of bolts to be produced.
eg. S45C 15HRC eg. 2°
 - Clearance angle of die.
(When possible, use OSG standard type, otherwise specify the relative type.)
 - Additional information required, such as the outer dia. with taper.



各種製品

OTHER PRODUCTS

	PAGE
タングレス・インサート NON-TANG TYPE INSERT	1005 ~ 1007
E-サート(ネジインサート) E-SERT (THREAD INSERT)	1008
エンザート ENSAT	1009 ~ 1012
ブローバッククリーナー BLOVAC CLEANER	1013
ブローバックドラム BLOVAC DRUM	1014
サイレントクリーナー SILENT-CLEANER	1015
ワンダーガン WONDER-GUN	1016
エグザイアー ガン&チューブ EXAIR AIR GUN & TUBE	1017
悠遊フィルター SFシリーズ YUYU FILTER SF SERIES	1017-1 WEB
タッピングオイル TAPPING OIL	1018
OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW	1019 ~ 1024
LHスティックス LHSTIX	1025
OSG BITS	1026
D-Bar / E-Roll	1027 ~ 1029
Select-Roller / A-Bar	1030
グラインディングセンタ用 電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS	1031, 1032
OZTツールプリセッタ OZT TOOL PRESETTER	1033, 1034
OSG-HAIMER	1035, 1036



- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合がございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

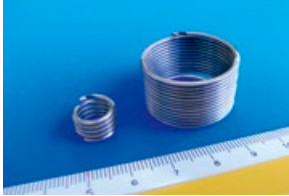
■タンダレス・インサート Non-tang type insert



フリー Free



リン青銅 Phosphor Bronze



小径・大径 Small-Large Dia.



ロック Lock

メトリックサイズ Metric sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel		リン 青銅 Phosphor Bronze
		フリー Free	ロック Lock	
M 2 - 0.4	1 D	9201025		
	1.5 D	9201026		
	2 D	9201027		
M 2.5 - 0.45	1 D	9201001	9201101	
	1.5 D	9201002	9201102	
	2 D	9201003	9201103	
M 2.6 - 0.45	1 D	9201028		
	1.5 D	9201029		
	2 D	9201030		
M 3 - 0.5	1 D	9201004	9201104	9201054
	1.5 D	9201005	9201105	9201055
	2 D	9201006	9201106	9201056
	2.5 D	9812006		
M 4 - 0.7	1 D	9201007	9201107	9201057
	1.5 D	9201008	9201108	9201058
	2 D	9201009	9201109	9201059
	2.5 D	9812008		
M 5 - 0.8	1 D	9201010	9201110	9201060
	1.5 D	9201011	9201111	9201061
	2 D	9201012	9201112	9201062
	2.5 D	9811293		
M 6 - 1.0	1 D	9201013	9201113	9201063
	1.5 D	9201014	9201114	9201064
	2 D	9201015	9201115	9201065
	2.5 D	9812011		
M 8 - 1.25	1 D	9201016	9201116	
	1.5 D	9201017	9201117	
	2 D	9201018	9201118	
M10 - 1.5	1 D	9201019	9201119	
	1.5 D	9201020	9201120	
	2 D	9201021	9201121	
M12 - 1.75	1 D	9201022	9201122	
	1.5 D	9201023	9201123	
	2 D	9201024	9201124	
M16 - 1.5	1 D	9811287		
	1 D	9811284		
M16 - 2.0	1.5 D	9811285		
	2 D	9811286		
	1 D	9811290		
M20 - 1.5	1 D	9812013		
	1.5 D	9811288		
M20 - 2.5	2 D	9811289		
	1 D	9811291		
M24 - 1.5	1 D	9811292		

ユニファイサイズ ANSI sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel	
		フリー Free	ロック Lock
U 2 - 56	1 D	9201151	9201201
	1.5 D	9201152	9201202
	2 D	9201153	9201203
U 4 - 40	1 D	9201154	9201204
	1.5 D	9201155	9201205
	2 D	9201156	9201206
U 6 - 32	1 D	9201157	9201207
	1.5 D	9201158	9201208
U 8 - 32	2 D	9201159	9201209
	1 D	9201160	9201210
U 10 - 24	1.5 D	9201161	9201211
	2 D	9201162	9201212
	1 D	9201163	9201213
U10 - 32	1.5 D	9201164	9201214
	2 D	9201165	9201215
	1 D	9201166	9201216
U1/ 4 - 20	1.5 D	9201241	9201271
	2 D	9201242	9201272
	2 D	9201243	9201273
U1/ 4 - 28	1 D	9201167	9201217
	1.5 D	9201168	9201218
	2 D	9201168	9201218
U5/16 - 18	1 D	9201244	9201274
	1.5 D	9201245	9201275
	2 D	9201246	9201276
U5/16 - 24	1 D	9201169	9201219
	1.5 D	9201170	9201220
	2 D	9201171	9201221
U3/ 8 - 16	1 D	9201247	9201277
	1.5 D	9201248	9201278
	2 D	9201249	9201279
U3/ 8 - 24	1 D	9201172	9201222
	1.5 D	9201173	9201223
	2 D	9201174	9201224
U3/ 8 - 24	1 D	9201250	9201280
	1.5 D	9201251	9201281
	2 D	9201252	9201282



サイズ Size	G-LIST No.	PS1021 挿入工具 Insert Tool		
		フリー Free	ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT10-M2F	9201309	—	—
M 2.5	2CT10-M2.5F	9201301	2KPHM-2.5 (手動プリワインダー工具)	9201311
M 2.6	2CT10-M2.6F	9201310	—	—
M 3	2CT10-M3F	9201302	2KPHM-3 (手動プリワインダー工具)	9201312
M 4	2CT10-M4F	9201303	2KPHM-4 (手動プリワインダー工具)	9201313
M 5	2CT10-M5F	9201304	2CT10-M5L	9201314
M 6	2CT10-M6F	9201305	2CT10-M6L	9201315
M 8	2CT10-M8F	9201306	2CT10-M8L	9201316
M 10	2CT10-M10	9201307	2CT10-M10	9201307
M 12	2CT10-M12	9201308	2CT10-M12	9201308

サイズ Size	G-LIST No.	PS1022 抜取工具 Extract tool		
		フリー Free	ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT30-M2F	9201359	—	—
M 2.5	2CT30-M2.5F	9201351	2CT30-M2.5L	9201371
M 2.6	2CT30-M2.6F	9201360	—	—
M 3	2CT30-M3F	9201352	2CT30-M3L	9201372
M 4	2CT30-M4F	9201353	2CT30-M4L	9201373
M 5	2CT30-M5F	9201354	2CT30-M5L	9201374
M 6	2CT30-M6F	9201355	2CT30-M6L	9201375
M 8	2CT30-M8F	9201356	2CT30-M8L	9201376
M 10	2CT30-M10	9201357	2CT30-M10	9201357
M 12	2CT30-M12	9201358	2CT30-M12	9201358

※リン青銅の工具は、SUSと共用となります。 ※ The same insert and extract tools are used for both the phosphor bronze and stainless steel non-tang type inserts.
 ※M16以上の工具は、別途お問い合わせ下さい。 ※ For M16 or larger tools, please contact us.
 ※プリワインダー式は、手動専用となります。 ※ For pre-winder tools, only hand-operated types are available.

サイズ Size	G-LIST No.	PS1021 挿入工具 Insert Tool		G-LIST No.	PS1022 抜取工具 Extract tool	
		フリー・ロック 共用 Free・Lock			フリー・ロック 共用 Free・Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.		
U 2 -56	2KHEC-02	9201321	2KRTC-02	9201381		
U 4 -40	2KHEC-04	9201322	2KRTC-04	9201382		
U 6 -32	2KHEC-06	9201323	2KRTC-06	9201383		
U 8 -32	2KHEC-2	9201324	2KRTC-2	9201384		
U 10 -24	2KHEC-3	9201325	2KRTC-3	9201385		
U 1/4 -20	2KHEC-4	9201328	2KRTC-4	9201386		
U 5/16 -18	2KPHC-5 (※プリワインダー式)	9201337	2KRTC-5	9201387		
U 3/8 -16	2KPHC-6 (※プリワインダー式)	9201338	2KRTC-6	9201388		
U 10 -32	2KPHF-3 (※プリワインダー式)	9201339	2KRTF-3	9201389		
U 1/4 -28	2KPHF-4 (※プリワインダー式)	9201340	2KRTF-4	9201390		
U 5/16 -24	2KPHF-5 (※プリワインダー式)	9201341	2KRTF-5	9201391		
U 3/8 -24	2KPHF-6 (※プリワインダー式)	9201342	2KRTF-6	9201392		

※プリワインダー式は、手動専用となります。 ※ For pre-winder tools, only hand-operated types are available.
 ※電動非対応となります。(手動専用) ※ Power tools are not available. (hand-operated types only)



マンドルタイプ(電動対応)



ユニファイ抜取(電動非対応)



プリワインダー式

NEW

タングレス専用 ブラシレス® 電動ドライバー

ACI-030

(手動挿入/ 抜取工具、電動プリワインダーツール対応)

ACI-100

(手動挿入/ 抜取工具のみ対応)



専用電源 T-45BL



専用電源 T-70BL

ブラシレス®ドライバーの特徴

- 地球に優しいブラシレスモーター採用
ブラシレスモーター採用によりカーボン粒子の排出がなく、電子部品や職場にクリーンな環境をご提供します。また漏電などの心配がありません。
- 抜群の耐久性
消耗部品の摩耗によるドライバーの動作不良や故障を解消して、耐久性が大幅にUPしました。
- 安心・安全の低電圧DC 30V
どなたでも安心してお使いいただける低電圧設計でメンテナンスも可能です。
- 国際規格認証
米国安全規格UL、欧州安全規格CE対応品です。
- ドライバーの発熱を大幅に削減
ドライバーの発熱が少なくドライバーの性能を損なう事はありません。
- ROHS対応品
EU特定有害物質使用禁止令

■仕様

機種名		ACI-030	ACI-100
適合サイズ	メトリック	M2、M2.5、M2.6、M3、M4、M5、M6	M6、M8、M10、M12、M16
	ユニファイ	2-56 ~ 1/4-20	1/4-20
出力トルク範囲	N・m (kgf・cm)	0.1 ~ 0.7(1 ~ 7)	0.5 ~ 2.0(5 ~ 20)
無負荷回転速度 (r.p.m)±10%	HI (DC30V)	720	730
	LOW (DC20V)	480	490
付帯機能		自動反転装置	
付属品		専用電源 T-45BL (HIOS社製) 1台	専用電源 T-70BL (HIOS社製) 1台
		ドライバーコード1.5m (5P) 1本 電源コード1.8m 1本 トルク調整スプリング 取扱説明書、保証書	ドライバーコード1.5m (5P) 1本 電源コード1.8m 1本 取扱説明書、保証書

※ M6、1/4-20に関してはACI-030、ACI-100のどちらでも作業ができます。

※ ACI-030は回転速度HIのみでご使用下さい。

※ ACI-100は回転速度LOWのみでご使用下さい。

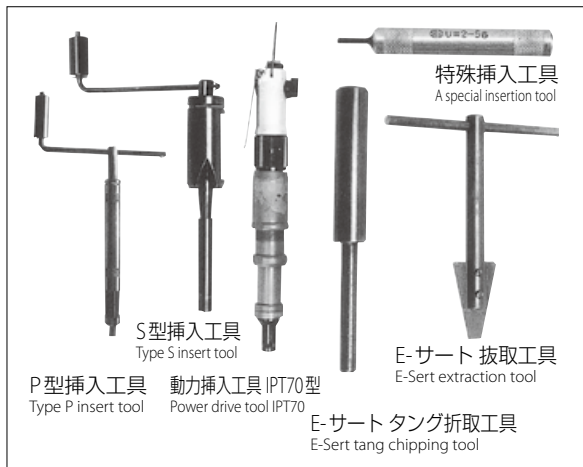


幅広いサイズ・長さを標準在庫として完備。掲載していないサイズ・長さにも特殊品対応可能です。当社営業所へお問い合わせください。

OSG stocks a wide range of sizes and lengths as standard items. Specifications not listed can be tailor-made to meet your needs. Contact your local OSG sales representative for details.

標準インサート
Standard Insertロックインサート
Lock Insert

■ E-サート工具の種類 Types of E-Sert Tool



■ P型挿入工具 Type P insert tool

初心者でも容易に挿入できます。サイズ、ピッチ等による共用はできません。M2.5mm以上のサイズで、並目、細目用があります。又8mm未満のサイズは、標準インサート用とロック用とがあります。Even a beginner can do it. Cannot be share with different sizes or pitches A coarse and fine pitches are available M2.5 and over Standard insert and Locking insert are available under 8mm.

■ S型挿入工具 Type S insert tool

S型挿入工具は6mm以上の並目ネジに使用します。Type S is for coarse pitches of 6mm and over.

■ 動力挿入工具 Power drive tool

エアーマーター式で安定した機能を持ち、操作が簡単で初心者も容易に使用できます。使用範囲は下記の通りです。

A consistent performance with air drive motor and easy to use for beginners. Availabilities as follow.

	使用サイズ Size	適応ピッチ Pitch
IPT70型	M 3~M10*	0.5 ~1.5
IPT75型	M12~M16	1.75 ~2.0
IPT75B型	M18~M24	2.0 ~3.0

*M12でもピッチが細目(1.5、1.25)ならIPT70型での使用が可能です。より安定した挿入を得る為に支持スタンドをおすすめします。(IPT70用)

**IPT70 can be used for M12 with fine pitch thread. A supporting stand is recommended for stable insertions.

■ 特殊挿入工具 A special insertion tool

M2-0.4、M2.2-0.45、U*2-56の他、特殊形状の挿入工具も承ります。Special shape insert tools are available, ex. M2-0.4, M2.2-0.45, No.2-56, etc.

■ E-サート タング折取工具 E-Sert tang chipping tool

インサート挿入後、タングをノッチ部より折り取る工具です。サイズに適した工具をご使用ください。

■ E-サート 抜き取り工具 E-Sert extraction tool

挿入されたインサートをタップ穴から抜き取る時に使用します。サイズに適した工具をご使用ください。

The tool to tip off the tang after the insertion. Please use proper tool for each size.

■ E-サートはJIS1級めねじへの対応も可能

■ E-サートはMS規格品 (NASA・米軍規格品) にも対応可能

■ E-Sert can be used for JIS 1 Class

■ E-Sert can be used for MS standard (NASA, Military standard)

■ E-サートサイズ表 E-Sert size list

ねじの種類 Thread type	ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole diameter	
		最大 Max	最小 Min
Metric coarse screw threads メートル並目ねじ	M 2.0 - 0.4	2.18	2.09
	M 2.2 - 0.45	2.39	2.30
	M 2.5 - 0.45	2.69	2.60
	M 2.6 - 0.45	2.79	2.70
	M 3 - 0.5	3.20	3.11
	M 3.5 - 0.6	3.75	3.64
	M 4 - 0.7	4.29	4.16
	M 5 - 0.8	5.33	5.18
	M 6 - 1.0	6.40	6.22
	M 7 - 1.0	7.40	7.22
	M 8 - 1.25	8.48	8.28
	M 10 - 1.5	10.56	10.33
	M 12 - 1.75	12.64	12.38
	M 14 - 2.0	14.73	14.44
	M 16 - 2.0	16.73	16.44
	M 18 - 2.5	18.89	18.55
	M 20 - 2.5	20.89	20.55
	M 22 - 2.5	22.89	22.55
	M 24 - 3.0	25.05	24.65
	M 27 - 3.0	28.05	27.65
M 30 - 3.5	31.20	30.76	
M 33 - 3.5	34.20	33.76	
M 36 - 4.0	37.34	36.87	
M 39 - 4.0	40.34	39.87	
M 42 - 4.5	43.50	42.98	

※メートル細目ねじ、ユニファイねじ、ロックインサートも在庫しております。
※ Metric fine pitch, Unified thread, Lock-insert also available from stock.

■ 品番例 Product number

L M 10 - 1.5 × 2 D N S

呼び径 Size ねじの呼び径 Thread size	ピッチ Pitch ねじのピッチ Thread pitch	材質 Material S: ステンレス S: Stainless P: リン青銅 P: Phosphorus bronze
呼び長さ Size length D表示: 呼び径に対する呼び長さの表示 L表示: 組立長さで表示	呼び長さ D表示: 呼び径に対する呼び長さの表示 L表示: 組立長さで表示	ノッチ / 無記号: ノッチ無し Notch No mark: without notch N : ノッチあり N : With notch
ねじの種類 Thread type	M: メートルねじ U: ユニファイねじ W: ユニットねじ PF: 管用平行ねじ S: 内燃機関用スパークプラグ SA: 航空ピストンエンジン用スパークプラグ	M: Metric U: Unified W: Whitworth PF: Parallel pipe thread S: Spark plug thread SA: Spark plug thread for Aerospace piston engine
インサートタイプ Type of Insert	無記号: 標準タイプ L: スクリューロックタイプ T: タッピングタイプ K: モールドタイプ 左: 左ねじ ⊕: 三脚用	No marking: standard type L: Screw lock type T: Tapping type K: Mold type Left: Left hand thread for tripod



ISO/TS 16949:2002認定工場
ケーケーヴィコーポレーション株式会社



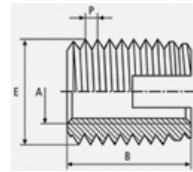
- エンザートは直タップではめねじ破壊が起こり易い樹脂やアルミ等に使用出来る作業性の良いインサートナットです。
- 割溝又は三つ穴形状の切刃を持ち、自身の刃で相手材を切るので前タップが必要ありません。
- エンザートでめねじ補強すれば、部品のアルミ化や樹脂化が可能になるので、軽量化に役立ちます。
- エンザートは内ねじに加わる力を一回り大きい外ねじで支えるため、直タップに比べて高い力に耐えることが出来ます。
- エンザートを使った補強は相手材固有のせん断強さ、又は使用するボルトの機械的強さが限界となります。
- Ensat is a lineup of highly workable insert nuts that can be used for resin and aluminum materials, etc. whose internal threads are easily damaged when direct tapping is employed.
- Equipped with cutting edges (slots or three holes), these insert nuts are designed to cut the mating material, eliminating the need for preliminary tapping.
- By reinforcing internal threads with Ensat, parts can be manufactured using aluminum and resin, helping reduce weight.
- Ensat is designed to bear the force applied to the internal thread with the external thread (that is larger than the internal thread), and offers higher bearing force than direct tapping.
- Reinforcement using Ensat is limited by the shear strength of the mating material or the mechanical strength of bolts used.

302型 割溝タイプ 302 slot type

特徴 Feature

- ・快削性のあるアルミ合金や可塑性の高い樹脂などに使用できます。
- ・切り刃である割り溝部分が長く、相手材によく食いつきます。
- ・下穴径を小さめに設定したり硬い相手材に挿入すると、先端の割溝部がずぼんで加工不良が発生します。
- ・ Applicable for free-cutting aluminum alloys and highly plastic resins, etc.
- ・ The long slots (cutting edges) ensure smooth cutting of the mating material.
- ・ When the borehole diameter is small or Ensat is inserted into hard mating materials, the slots at the tip may be bent inwards, resulting in machining defects.

材質 Material	材質品番【※】 Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	[112]
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	[160]
SUS430F ステンレス鋼(相当) M16まで	[400]
SUS303 ステンレス鋼(相当) M20まで	[500]
真鍮 M16まで	[800]



内ねじ: ISO6H
外ねじ: ワークスタンダード
公差: ISO2768-m

Internal thread : ISO6H
External thread : Works Standard
Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread			長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツールNo. EDP No.				
		A	E	P				材質 Material				
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	112	160	400	500	800	
302 000 025. 【※】	M 2.5	4.5	0.5	6	4.1 - 4.2	4.2 - 4.3		9820026		9821025	9821525	
302 000 030. 【※】	M 3	5	0.5	6	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	9819030	9820031	9820530	9821030	9821530	
302 000 035. 【※】	M 3.5	6	0.75	8	5.4 - 5.6	5.6 - 5.7		9820035	9820535	9821035	9821535	
302 000 040. 【※】	M 4	6.5	0.75	8	5.9 - 6.1	6.1 - 6.2	9819040	9820042	9820540	9821040	9821540	
302 000 050. 【※】	M 5	8	1	10	7.2 - 7.5	7.5 - 7.6	9819050	9820052	9820550	9821050	9821550	
302 000 061. 【※】	M 6a	9	1	12	8.2 - 8.5	8.5 - 8.6	9819061	9820063	9820561	9821061	9821561	
302 000 060. 【※】	M 6	10	1.5	14	8.8 - 9.2	9.2 - 9.4	9819060	9820061	9820560	9821060	9821560	
302 000 080. 【※】	M 8	12	1.5	15	10.8 - 11.2	11.2 - 11.4	9819080	9820081	9820580	9821080	9821580	
302 000 100. 【※】	M 10	14	1.5	18	12.8 - 13.2	13.2 - 13.4	9819100	9820100	9820600	9821100	9821600	
302 000 120. 【※】	M 12	16	1.5	22	14.8 - 15.2	15.2 - 15.4	9819120	9820120	9820620	9821120	9821620	
302 000 140. 【※】	M 14	18	1.5	24	16.8 - 17.2	17.2 - 17.4		9820140	9820640	9821140	9821640	
302 000 160. 【※】	M 16	20	1.5	22	18.8 - 19.2	19.2 - 19.4		9820160	9820660	9821160	9821660	
302 000 180. 【※】	M 18	22	1.5	24	20.8 - 21.2	21.2 - 21.4		9820180		9821180		
302 000 200. 【※】	M 20	26	1.5	27	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820200		9821200		
302 000 220. 【※】	M 22	26	1.5	30	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820220				
302 000 240. 【※】	M 24	30	1.5	30	28.8 - 29.2	29.2 - 29.4		9820240				
302 000 270. 【※】	M 27	34	1.5	30	32.8 - 33.2	33.2 - 33.4		9820270				
302 000 300. 【※】	M 30	36	1.5	40	34.8 - 35.2	35.2 - 35.4		9820300				

各タイプの使い分け Application by type

エンザートは樹脂、アルミ、木材に使用出来ますが、下の例のように相手材質によりタイプを使い分ける必要があります。

割溝タイプは高強度材料に使用したり、下穴径を小さめに設定すると、加工不良を起こす場合があります。

小外径タイプ(303,347/348型)は、内径同サイズの標準タイプ(302,307/308型)に比べ、外径が小さいため各種強度が低下します。

スペースに制約がある場合を除き、標準型をお勧めします。

Ensat can be used for resin, aluminum, and wood. Different types must be used depending on the mating materials, as shown in the examples below.

In the case of a slot type, machining defects may occur if Ensat is used with high-strength materials or if the diameter of the borehole is small.

For the small outer diameter type (303, 347/348), the outer diameter is smaller than that of the standard type (302, 307/308), whose inner diameter is the same. Thus, the small outer diameter type is weaker than the standard type.

The standard type is recommended unless space is limited.

エンザート型式 Ensat model	割溝タイプ 302型等	三つ穴タイプ 307/308型等
材料名 Material		
樹脂 PP	○	○
樹脂 POM	○	○
樹脂 PC	×	○
樹脂 FRP	×	○
樹脂 PVC	○	○
樹脂 PTFE	○	○
アルミ A5052S	○	○
アルミ A5083S	×	○
アルミ AC4C-T6	×	○
木材 合板	△ (309型○)	×

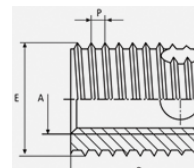
307/308型 三つ穴タイプ 307/308 three-hole type

■特徴 Feature

- ・割溝型と違いエンザートがずぼまることは無いので、硬軟どちらの相手材にも広く適しています。
- ・基本的には樹脂やアルミに使用しますが、タップを併用すると鉄や熱処理アルミに使える可能性があります。

- ・ The three-hole type is widely usable for both hard and soft mating materials because the shape is different from the slot type, whose slots at the tip may be bent inwards.
- ・ In principle, the three-hole type is used for resin and aluminum. In combination with tapping, the three-hole type may be used for steel and heat-treated aluminum.

材質 Material	材質品番【※】 Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	[112]
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	[160]
SUS430F ステンレス鋼(相当)	[400]
SUS303 ステンレス鋼(相当)	[500]



内ねじ: ISO6H Internal thread : ISO6H
 外ねじ: ワークススタンダード External thread : Works Standard
 公差: ISO2768-m Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread			外ねじ External thread			長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツール No. EDP No.			
	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal				材質 Material			
型式 サイズ 材質										112	160	400	500
307 000 030. 【※】	M 3	5	0.6	4	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	9822330	9822530	9823030	9823530			
308 000 030. 【※】				6			9823830	9824030	9824530	9825030			
307 000 035. 【※】	M 3.5	6	0.8	5	5.5 - 5.6	5.6 - 5.7	-	9822535	-	-			
308 000 035. 【※】				8			-	9824035	-	-			
307 000 040. 【※】	M 4	6.5	0.8	6	6.0 - 6.1	6.1 - 6.2	9822340	9822540	9823040	9823540			
308 000 040. 【※】				8			9823840	9824040	9824540	9825040			
307 000 050. 【※】	M 5	8	1	7	7.4 - 7.6	7.5 - 7.7	9822350	9822550	9823050	9823550			
308 000 050. 【※】				10			9823850	9824050	9824550	9825050			
307 000 060. 【※】	M 6	10	1.25	8	9.3 - 9.5	9.4 - 9.6	9822360	9822560	9823060	9823560			
308 000 060. 【※】				12			9823860	9824060	9824560	9825060			
307 000 080. 【※】	M 8	12	1.5	9	11.1 - 11.3	11.2 - 11.5	9822380	9822580	9823080	9823580			
308 000 080. 【※】				14			9823880	9824080	9824580	9825080			
307 000 100. 【※】	M 10	14	1.5	10	13.1 - 13.3	13.2 - 13.5	9822400	9822600	9823100	9823600			
308 000 100. 【※】				18			9823900	9824100	9824600	9825100			
307 000 120. 【※】	M 12	16	1.75	12	15.0 - 15.2	15.1 - 15.4	9822420	9822620	9823120	9823620			
308 000 120. 【※】				22			9823920	9824120	9824620	9825120			
307 000 140. 【※】	M 14	18	2	14	17.0 - 17.2	17.1 - 17.4	-	9822640	9823140	9823640			
308 000 140. 【※】				24			-	9824140	-	9825140			
307 000 160. 【※】	M 16	20	2	14	19.0 - 19.2	19.1 - 19.4	-	9822660	-	9823650			
308 000 160. 【※】				24			-	9824160	9824660	9825160			

ドリル
タップ
ゲージ
メイス
研削工具

各種製品
OTHER PRODUCTS

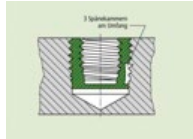
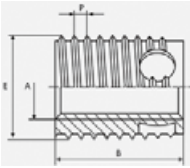
索引
INDEX

エンザート
ENSAT

337/338型 チップフリータイプ 337/338 insert,free type
特徴 Feature

- 三つ穴の切り刃が止まり穴になっているので、挿入時に出る切り粉を閉じ込めることができます。
- 挿入加工の食いつき時に僅かに切り粉が外に出ますが、大部分は止まり穴に収まるので切り粉の除去工程が不要です。
- 相手材が金属の場合、下穴径は最大下穴径でご使用下さい。

- The cutting edges of the three holes serve as blind holes, containing chips that are generated in the insertion process.
- In the insertion process, some chips are generated at the start of cutting. However, most of the chips are retained in the blind holes. This eliminates the need for removing chips.
- When the mating material is a metal, select the largest borehole diameter.



材質 Material	材質品番【※】 Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	[112]
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	[160]
SUS430F ステンレス鋼(相当)	[400]
SUS303 ステンレス鋼(相当)	[500]
SUS316L ステンレス鋼(相当) M8まで	[504]

内ねじ : ISO6H

Internal thread : ISO6H

外ねじ : ワークススタンダード

External thread : Works Standard

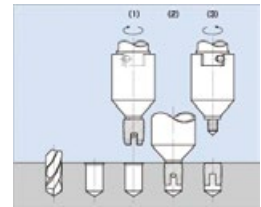
公差 : ISO2768-m

Tolerance : ISO 2768-m

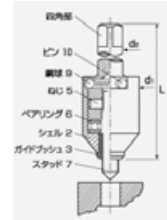
品番 Product Number	内ねじ Internal thread			外ねじ External thread			長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツール No. EDP No.					
	型式	サイズ	材質	A	E	P				B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material		
											112	160	400	500	504
337 000 030. 【※】	M3	5	0.6	4	4.6-4.7	4.8	6	6.0-6.1	6.2	9825830	9826030	9826530	9827030	-	
338 000 030. 【※】				6											9827330
337 000 040. 【※】	M4	6.5	0.8	6	7.4-7.6	7.7	8	9.3-9.5	9.6	9825840	9826040	9826540	9827040	-	
338 000 040. 【※】				7											9827340
337 000 050. 【※】	M5	8	1	7	11.1-11.3	11.5	10	13.1-13.3	13.5	9825850	9826050	9826550	9827050	-	
338 000 050. 【※】				8											9827350
337 000 060. 【※】	M6	10	1.25	8	15.0-15.2	15.4	12	17.0-17.2	17.4	9825860	9826060	9826560	9827060	-	
338 000 060. 【※】				9											9827360
337 000 080. 【※】	M8	12	1.5	9	19.0-19.2	19.4	14	-	-	9825880	9826080	9826580	9827080	-	
338 000 080. 【※】				11											9827380
337 000 100. 【※】	M10	14	1.5	10	-	-	18	-	-	9825900	9826100	9826600	9827100	-	
338 000 100. 【※】				12											9827400
337 000 120. 【※】	M12	16	1.75	12	-	-	22	-	-	9825920	9826120	9826620	9827120	-	
338 000 120. 【※】				14											9827420
337 000 140. 【※】	M14	18	2	14	-	-	24	-	-	-	9826140	-	-	-	
338 000 140. 【※】				16											9827640
337 000 160. 【※】	M16	20	2	14	-	-	24	-	-	-	9826160	-	9827160	-	
338 000 160. 【※】				18											9827660

挿入工具 Insert tools

- 反転位置を機械側で設定できるタッパー又はボール盤を使用して下さい。
- 目測による反転では専用工具とワークの衝突を完全に防げないため、加工不良の原因となります。
- 専用工具の先端スタッドやベアリングを保護するためにも反転位置は事前に設定して下さい。
- Use a tapping machine or drilling machine that enables users to set a reversal position.
- Reversal based on eye measurement cannot completely prevent interference between a custom tool and a workpiece, resulting in a machining defect.
- Set the reversal position in advance to protect studs at the tip and bearings of custom tools.



1. 割溝又は三つ穴を下にし、専用工具にエンザートを取り付けます。
2. 下に送っていくとワークにエンザートが喰い付きます。その後は回転だけで下穴をセルフ・タップします。
3. 事前に設定した加工深さで回転が反転すればピンの位置が右に移動し、専用工具だけがリリースされます。

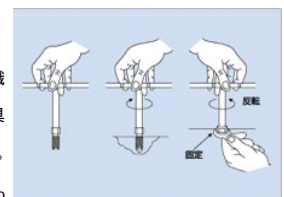


1. Install Ensato to a custom tool, with the slots or three holes pointing downward.
2. Lower Ensato until it starts to cut the workpiece. The hole is self-tapped only by rotation.
3. When the rotation is reversed at the preset machining depth, the pin position moves to the right. Only the custom tool is released.

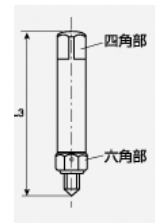
品番 Product Number	サイズ Size	胴径 Shell diameter	シャंक径 Shank diameter	四角部 Square section	全長 Overall length (mm) L	ツールNo. EDP No.
		d1	d2	対辺 Opposite side		
620 000 025.000	M 2.5	18	8	6.3	78	9586025
620 000 030.000	M 3	18	8	6.3	78	9586030
620 000 035.000	M 3.5	18	8	6.3	78	—
620 000 040.000	M 4	18	8	6.3	78	9586040
620 000 050.000	M 5	24	12.5	10	95	9586050
620 000 060.000	M 6	24	12.5	10	95	9586060
620 000 080.000	M 8	24	12.5	10	95	9586080
620 000 100.000	M10	32	16	12.5	118	9586100
620 000 106.000	M10×1.25	32	16	12.5	118	—
620 000 120.000	M12	32	16	12.5	118	9586120
620 000 126.000	M12×1.25	32	16	12.5	118	—
620 000 140.000	M14	50	25	20	145	9586140
620 000 160.000	M16	50	25	20	145	9586160
620 000 180.000	M18	50	25	20	145	9586180
620 000 200.000	M20	58	25	20	169	9586200
620 000 220.000	M22	58	25	20	169	9586220
620 000 240.000	M24	70	30	25	198	9586240
620 000 270.000	M27	70	30	25	198	9586270
620 000 300.000	M30	70	30	25	198	9586300

- ハンド専用の610工具だけでなく機械用の620,621工具も使用できます。
- Ensato works with 610 (hand-operated type) and also 620/621 (machine type) tools.

1. 割溝又は三つ穴を下にしてエンザートを最後まで工具先端に取り付けます。620,621 工具を使う場合は必ずピンの位置を意識的に向かって左側に来るようにして下さい。
2. エンザートの喰付き時 (1~2ピッチ) にX、Y、の両方向から下穴に対して傾きがないかチェックして下さい。傾きがあれば工具を反転しないで立て直して下さい。エンザートが1/3~1/2以上入った後は立て直しは不可になります。
3. 所定の位置まで入れればハンド専用610工具は六角部をスパナで固定しハンド側を左へ反転すれば工具だけフリーになります。620,621 工具はシェルが共回りしないように反転してください。



1. Fully install Ensato to the tip of a tool, with the slots or three holes pointing downward. When using a 620/621 tool, make sure to set the pin to the left.
2. When the Ensato starts to cut (1-2 pitches), check from both X and Y directions that the tool is not tilted to the borehole. If the tool is tilted, align it without reversing the tool. The tool can no longer be aligned after Ensato is inserted by more than 1/3-1/2.
3. In the case of a 610 hand-operated tool, insert Ensato to a specified position, secure the hexagonal section using a spanner, and reverse the handle to the left to release the tool. In the case of a 620/621 tool, prevent simultaneous rotation of the shell at the time of reversal.



品番 Product Number	サイズ Size	全長 Overall length L3	四角部 Square section	六角部 Hexagonal section	ツールNo. EDP No.
			対辺 Opposite side	対辺 Opposite side	
610 000 025.000	M 2.5	55	5	7	—
610 000 030.000	M 3	55	5	7	9587030
610 000 035.000	M 3.5	60	5	7	—
610 000 040.000	M 4	60	5	7	9587040
610 000 050.000	M 5	75	8	13	9587050
610 000 060.000	M 6	75	8	13	9587060
610 000 080.000	M 8	75	8	13	9587080
610 000 100.000	M10	95	12.5	19	9587100
610 000 106.000	M10×1.25	95	12.5	19	—
610 000 120.000	M12	95	12.5	19	9587120
610 000 126.000	M12×1.25	95	12.5	19	—
610 000 140.000	M14	95	12.5	19	9587140
610 000 160.000	M16	105	12	26	9587160

ドリル
タッパー
ゲージ
ラウンド
ダイス
回転工具

各種製品

索引

エンザート

お手持ちのペール缶に乗せるだけで、工場やガソリンスタンド等の様々な現場で発生する不要物を強力に回収致します。水、油、切り粉、ペレット、粉塵、ヘドロ等乾湿問わずお使い頂けます。また、エジェクターにニードルを採用した独自設計により機能アップをはかり、様々な現場で、経済的、効果的にご利用頂けます。

Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can. This strong vacuum cleaner can handle both dry and wet waste (e.g. water, oil, chips, pellets, dust, and sludge) generated at various workplaces, including factories and gas stations. Performance has been enhanced by employing a proprietary design with a needle used as an ejector. The BLOVAC CLEANER offers an economical and effective solution at various worksites.



※写真はサイレンサー付です。
ペール缶・キャスターは別売になります。
※ The above product is equipped with a silencer. Pail cans and casters are available separately.

ツールNo. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	性能 Performance at 5Kg/cm ²			標準価格 Yen
			消費量 Air Consumption Amount L/min	真空度 Vacuum Degree mm H ₂ O	吸入量 Air Suction Amount m ³ /min	
9600705	V300	標準機 耐油ホースφ25X2M 丸・角ノズル各1本付	350	2,600	1.1	48,000
9600706	V300-OS	オイルストッパー付				58,000
9600708	V300-F	フィルター付				64,500
9600709	VS300	サイレンサー付				69,000
9600701	V5300-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				73,000
9600702	V5300-F	サイレンサー・フィルター付		79,500		
9600703	V300H	高真空タイプ		7,000	0.4	62,000
9600704	V300H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付				72,000
9600737	V5300H	高真空タイプ・サイレンサー付				79,000
9600738	V5300H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付				89,000
9600710	V500	標準機 耐油ホースφ32X2M 丸・角ノズル各1本付	500			2,600
9600711	V500-OS	オイルストッパー付		58,000		
9600714	V500-F	フィルター付		64,500		
9600715	V5500	サイレンサー付		69,000		
9600716	V5500-OS	サイレンサー・オイルストッパー付		73,000		
9600717	V5500-F	サイレンサー・フィルター付		79,500		
9600718	V500H	高真空タイプ		7,000	0.5	62,000
9600719	V500H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付				72,000
9600739	V5500H	高真空タイプ・サイレンサー付				79,000
9600740	V5500H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付				89,000
9600721	V530W	大容量タイプ 耐油ホースφ38X2M 丸・角ノズル各1本付	750			1,500
9600723	V530W-OS	オイルストッパー付		82,500		
9600725	V530W-F	フィルター付		86,000		
9600731	V5530W	サイレンサー付		2.6	-	-
9600732	V5530W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				-
9600733	V5530W-F	サイレンサー・フィルター付				-
9600720	V550W	大容量タイプ 耐油ホースφ50X2.5M 丸・角ノズル各1本付				750
9600722	V550W-OS	オイルストッパー付	96,500			
9600724	V550W-F	フィルター付	100,000			
9600734	V5550W	サイレンサー付	2.9	-	-	
9600735	V5550W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付			-	
9600736	V5550W-F	サイレンサー・フィルター付			-	

■高真空タイプ High vacuum type



■大容量タイプ Large capacity type



特長 Features & Benefits

- ◎ペール缶に乗せるだけで掃除機に早変わり
- ◎コンパクトな設計で持ち運びが便利
- ◎摩擦等によるトラブルがなく、メンテナンスフリー
- ◎空気式のため、防爆地域でも安心
- ◎低価格
- ◎Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can
- ◎Compact and portable
- ◎Not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. and does not require maintenance
- ◎Pneumatically operated and can be safely used in explosion-proof areas
- ◎Low price

■注意事項／保守 Caution/Maintenance

- (1) 容器 (ペール缶) は傷みの少ないもので、縁に凹凸や変形のない、肉厚のものをご使用下さい。
- (2) コンプレッサーは、Model V300/V300H は3馬力、V500/V500H は5馬力、V530W/V550W は10馬力以上のもをご使用下さい。
- (3) 供給空気圧は7kg/cm²以下でご使用下さい。
- (4) 標準使用の場合は、吸引物の温度は60℃以下でご使用下さい。
- (5) Model V300H/V500H は液体専用タイプです。高真空のため、必ず専用缶 (HS19L) をご使用下さい。
- (6) ホースに詰まりや傷があると機能低下の原因となります。定期的にチェック願います。
- (7) カプラの中にあるストレーナーが詰まると機能低下の原因となります。時々石鹸水等で洗ってください。(ストレーナーは取り出さないでください)
- (1) Prepare a container (pail) of thicker wall with no bruise and also with the even rim which has not been deformed.
- (2) The capacity of air compressor required is 3HP for V300/V300H, 5HP for V500/V500H and more than 10HP for V530W/V550W.
- (3) The air pressure to be supplied must be below 7kg/cm².
- (4) The temperature of the thing to be sucked must be below 60°C.
- (5) V300H/V500H are only for the liquid. Be sure to use an exclusive can (HS19L) or a can of thick wall according to the exclusive can.
- (6) If the hose is stuffed up or damaged, it causes functional fall. Check it regularly.
- (7) If the strainer in the coupler is blocked, functional fall will occur. Sometimes wash it with the soap water etc. (Do not take the strainer out of the coupler)



圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出。

An empty metal barrel can be used as a suction/discharge tank. Powered by compressed air, the BLOVAC DRUM is free from mechanical problems, and achieves speedy suction/discharge of water, oil, and sludge.



ブローバック・ドラムは、お手持ちの鋼製ドラム缶（JIS）の給油口の口金にセットするだけで、圧縮空気を利用して吸入・吐出の作業が簡単かつ素早くできるドラム缶用のポンプです。内部に回転体がないため、摩耗等による故障の心配がありません。また豊富なラインナップにより、水、油はもちろん、ガソリンやシンナー、各種溶剤等の吸排にもご利用いただけます。さらに吐出作業時における安全対策として従来の減圧弁（レギュレーター）の他に新しく安全弁を取り付けるなど、安全面に配慮いたしており、安心してご使用いただけます。

Set a BLOVAC DRUM (a pump for metal barrels) to the cap of the oil filler port of an empty steel metal barrel (JIS). Easy and quick suction/discharge is ensured using compressed air. The BLOVAC DRUM is not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. because it does not have a rotating mechanism inside. With an extensive lineup, the product can be used for suction/discharge of water, oil, gasoline, thinner, various solvents, etc. To ensure safety during discharge, a safety valve has been added in addition to a reducing valve (regulator). These safety features enhance reliability and safety.

特長 Features & Benefits

- ◎スピード吸入／スピード吐出(水200Lを約2分)
- ◎吸・吐の切り換えワンタッチ(QTO型)
- ◎豊富な品揃え
- ◎防爆エリアでも安心使用(空気駆動)
- ◎1馬力のコンプレッサーでOK
- ◎二重の安全対策(減圧弁と安全弁のダブルチェック)(QTO型、TO型)
- ◎抜群の耐久性
- ◎Speedy suction/discharge (about 2 min for 200 L of water)
- ◎Suction/discharge can be switched by a one-touch operation (QTO model)
- ◎Extensive product lineup
- ◎Safely used in explosion-proof areas (pneumatic operation)
- ◎Operable using a 1 hp compressor
- ◎Double safety mechanism (a reducing valve and a safety valve) (QTO/TO models)
- ◎Excellent durability

吸入・吐出両用 For suction/discharge 〈QTO型〉 QTO model

水100リットルを約60秒で吸入・吐出
Suction/discharge speed: 100 L of water in about 60 sec



〈主な用途〉

- 機械装置、タンク等の液交換
 - 各種溶剤の回収・交換
- Main applications
- Replacing liquid in mechanical equipment, tanks, etc.
- Recovering/replacing various solvents

- フロートボール: ドラム缶が満杯になると自動的に吸引を止めます。
● Float ball : Automatically stops suction when a metal barrel is full.
- 減圧弁: ドラム缶内の圧力が0.5～0.6kg/cm²以上になるのを防ぎます。
● Reducing valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.5~0.6 kg/cm² or higher.
- ボールバルブ: 手でON / OFFの切替えができます。
● Ball valve : Able to be switched on/off using a switch.
- 安全弁: ドラム缶内の圧力が0.8kg/cm²以上になるのを防ぎます。
● Safety valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.8 kg/cm² or higher.

吐出専用 For discharge only 〈TO型〉 TO model

水100リットルを約60秒で吐出
Discharge speed: 100 L of water in about 60 sec

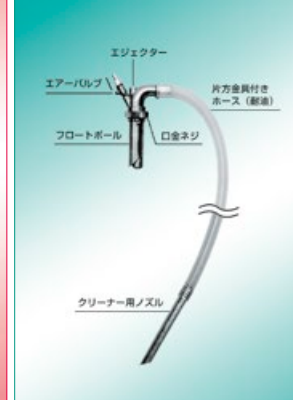


〈主な用途〉

- ドラム缶のオイル、各種溶剤の取り出し
- Main applications
- Discharging oils and various solvents from metal barrels

吸入専用 For suction only 〈Q型〉 Q model

水100リットルを約60秒で吸入
Suction speed: 100 L of water in about 60 sec



〈主な用途〉

- 汚水、廃油、ヘドロ等の回収
- Main applications
- Recovering wastewater, waste oil, sludge, etc.

ツールNo. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	ホース Hose	性能 Performance at 5kg/cm ²		標準価格 Yen
				真空度 Vacuum Degree mm H ₂ O	吐出圧 Air Discharge Pressure kgf/cm ²	
9601301	Q	一般耐油用	片方金具付32×3M	4,600	—	43,000
9601321	Q-G	ガソリン用	片方金具付25×3M			77,000
9601341	Q-S	シンナー用	片方金具付25×3M			95,000
9601331	Q-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M	—	0.55	—
9601305	TO	一般耐油用	両端金具付32×3M			75,000
9601325	TO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M			109,000
9601345	TO-S	シンナー用	両端金具付25×3M	—	0.55	127,000
9601335	TO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M	—	—	—
9601310	QTO	一般耐油用	両端金具付32×3M	4,600	—	98,000
9601328	QTO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M			132,000
9601350	QTO-S	シンナー用	両端金具付25×3M			150,000
9601340	QTO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M	—	—	—

商品シリーズ サイレントクリーナー SILENT-CLEANER

イ オ サ ワ & カ ン パ ニ ー

サイレントクリーナー Silent-Cleaner

G-LIST No. | PS1028

強い吸引力・消音型の万能クリーナー！ A versatile, quiet cleaner characterized by a strong suction force!

従来の工業用クリーナーでは回収が不十分な水、油、ヘドロ、穀物、小砂利、金属片等を強力に回収。あらゆる職場に大活躍。圧縮空気を利用したクリーナーなので回転部品がないため、故障の心配がありません。また、排気音も非常に静かです。

ミニポーターサイクロンと組み合わせることにより、粉体・粉塵に強い性能を発揮します。The Silent-Cleaner strongly sucks up water, oil, sludge, grain, small gravel, metal pieces, etc. that cannot be fully sucked up using a conventional industrial cleaner. The Silent-Cleaner is very useful in any workplace. This compressed air-powered cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have a rotating mechanism inside. The exhaust noise is very low.

The Silent-Cleaner can strongly suck up powder and fine dust in combination with the Mini-Porter-Cyclone.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	吸引物 Material sucked	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601614	SC20-32	集塵用	20ℓペール缶付	φ32	10.0kg
9601621	SC20-32 W/F	粉塵用	20ℓペール缶付	φ32	10.0kg
9601615	SC20-32P	集塵用	20ℓペール缶用	φ32	6.0kg
9601622	SC20-32P W/F	粉塵用	20ℓペール缶用	φ32	6.0kg
9601613	SC30-32S	集塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601620	SC30-32S W/F	粉塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601611	SC60-32S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601618	SC60-32S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601610	SC60-38S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9601617	SC60-38S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9800410	SC3T-19	集塵・粉塵用	19ℓ透明タンク付	φ19	1.7kg

※型番のW/Fは、粉塵フィルターです。※SC60シリーズには、ホース内径φ50タイプもあります。

※全機種、強力型もあります。

※W/F in the product name represents the fine dust filter.

※The SC60 series also offers types with a hose inner diameter of φ50.

※Strong suction types are available for all models.



サイレントクリーナー グリス吸引専用タイプ Silent-Cleaner for high viscosity fluid

G-LIST No. | PS1028

一般のクリーナーでは吸引が困難なグリス等を強力に回収。

Grease and similar substances that are difficult to suck up with a general cleaner can be recovered with a strong suction force.

圧縮空気を動力源として吸引力を発生させるため、回転部品等が無く故障は皆無です。マヨネーズ・グリスなど高粘度液体吸引に最適！！

Compressed air is used to generate the suction force. This cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have rotating parts etc. Best suited to sucking up high-viscosity liquids such as mayonnaise and grease!



ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(mm) Height	幅(mm) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9811264	SC30-32TVG	890	480	25ℓ	φ32	11.0kg

※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。

※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).

ミニポーターサイクロン Mini-Porter-Cyclone

G-LIST No. | PS1029

大量の粉塵・粉体の処理に！ あらゆる掃除機との組み合わせOK!

Suited to sucking up a large amount of powder and fine dust! Can be used in combination with any type of cleaner!

粉塵・粉体の処理にお困りの方へ For problems with powder and fine dust

粉塵や粉体を掃除機で回収する場合、フィルターの目詰まりの頻度が高く掃除機の「掃除」に手間がかかっているが……「ミニポーターサイクロン」は掃除機の「パワー」によってサイクロン内の空気を吸引して粉体を引き込むと同時に、下降させん気流（遠心力）を発生させ、粉体を自重と気流でサイクロン下部の容器に落とし込み回収する構造になっており、粉体等がフィルターを通過しないのが大きな特徴です。例えば小麦粉などの回収は、ほぼ100%可能です。

When a conventional cleaner is used to suck up powder and fine dust, the filter gets clogged frequently, and it takes time to clean the cleaner.

The Mini-Porter-Cyclone takes advantage of the power of a cleaner to suck air in the cyclone and remove powder. A downward spiral air current (centrifugal force) is generated to trap and recover powder in a container at the bottom of the cyclone by means of a dead weight and an air current. Powder etc. does not go through the filter. For example, almost 100% of flour can be recovered.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(mm) Height	幅(mm) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601638	MP-38 CF12	990	450	25ℓ	φ38	13.5kg

※クリーナーの接続口はφ38(φ32アダプター付) ※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。

※Connection port to the cleaner: φ38 (φ32 adapter included in the package)

※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).



ワンダーガン Wonder-Gun

G-LIST No. | **PS1027**

業界初の1台3役。吹き飛ばし・吸込・搬送で能率アップ! First in the industry to offer three functions – blow, suction, and transfer – in order to increase work efficiency!

ワンダーガンとは…… What is the Wonder-Gun?

コンプレッサーのエアを動力源として、吹き飛ばし、吸い込み、搬送にと各産業界で幅広く使用されている異色のエアガンです。

ワンダーガン製品はスパイラルジェット方式を採用し、動力源の圧縮エアを有効利用しています。また、ガン内部は障害物がない筒体で、吸い込みや搬送の際、吸引物が内部につまる心配は全くありません。

This unique air gun is powered by compressed air, and is used for various applications (blow, suction, and transfer) in various industries. The Wonder-Gun effectively utilizes its power source (compressed air) with a spiral jet mechanism. No obstacles are present inside the gun cylinder, eliminating clogging caused by sucked or transferred materials.

※スパイラルジェット方式とは? What is a spiral jet mechanism?

圧縮空気をスパイラル状に噴射することで大量の空気を生み出す機構です。 This mechanism is designed to produce a high air flow rate by jet-feeding compressed air in a spiral form.



Aセット内容 Details of Package A

- ガン本体…1個
Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本
Suction nozzle …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…1個
Hose clamp …1
- カプラ…1個
Coupler …1

Bセット内容 Details of Package B

- ガン本体…1個
Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本
Suction nozzle …1
- ダクトホース2m…1本
Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個
Hose clamp …2
- カプラ…1個
Coupler …1

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長 (mm) Overall length	最小内径 (mm) Minimum inner diameter	ノズルオリフィス (mm) Nozzle orifice	重量 Weight
9601800	W101	144	φ22	φ1.4×6穴	310g
9601830	W301	142	φ11	φ1.4×3穴	260g

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601808	W101-Aセット
9601809	W101-Bセット

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601838	W301-Aセット
9601839	W301-Bセット

※取付型もあります。別途お問い合わせください。
※ A mountable type is also available. Please contact us for details.

ワンダーガン 深穴タイプ Wonder-Gun hole cleaning model

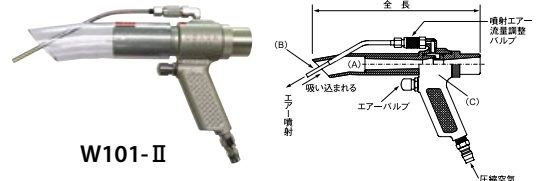
G-LIST No. | **PS1027**

深穴部(底つき穴)の切削粉等を完全に除去! タッピング作業などに最適!
噴射ノズル付!(全開～全閉まで調整可能)

Completely eliminates chips etc. in deep-bottomed holes! Suitable for tapping! Equipped with a jet nozzle! (Adjustable from fully open to fully closed)

使用方法 How to use the product

エアバルブを押すと噴射ノズル先端よりエアが噴射されます。それと同時に吸い込みが発生して切削粉等が深穴内部より完全に除去されます。 Press the air valve, and jet air is fed from the tip of the jet nozzle. At the same time, suction force is generated to completely remove chips etc. from deep holes.



セット内容 Details of the package

- 深穴用ガン本体…1個
Gun main unit for hole cleaning …1
- ダクトホース2m…1本
Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個
Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長 (mm) Overall length	口径 (A) (mm) Diameter	噴射ノズル外径 (B) (mm) Jet nozzle outer diameter	ガン本体最小内径 (C) (mm) Minimum inner diameter of the gun main unit	ノズルオリフィス (mm) Nozzle orifice	エア圧力 Air pressure	重量 Weight
9601874	W101-II	235	φ31	φ5	φ22	φ1.4×6穴	0.4MPa (4kg/cm ² 以上)	435g
9601883	W301-II	210	φ20	φ4	φ11	φ1.4×3穴	0.4MPa (4kg/cm ² 以上)	350g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※別注で噴射ノズルの外径や長さの変更もできます。
※ A mountable type is also available. Please contact us for details.
※ We also accept orders to change the outer diameter and length of the jet nozzle.

ワンダーガン ワイドキャッチセット Wonder-Gun wide-catch model

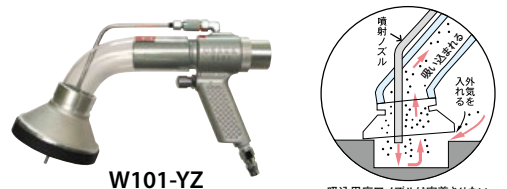
G-LIST No. | **PS1027**

吹き飛ばしながら吸い込みができる異色のエアガン! 広口ビン内の清掃、食品容器内の除塵、深穴部の切削粉除去に!
A unique air gun which can perform both air blow and suction at the same time! Suitable for cleaning inside wide-necked bottles, removing fine dust in food containers, and removing chips from deep holes!

使用方法 How to use the product

ガン先端に吸込用広口ノズルと、噴射ノズル(全開～全閉まで調整可能)があり、エアバルブを押すと、吹き飛ばしと吸い込みが同時に行われます。深穴部、広口ビン等の清掃に最適です。

A wide-mouthed nozzle for suction and a jet nozzle (adjustable from fully open to fully closed) are provided at the tip of a gun. When the air valve is pressed, both air blow and suction are performed at the same time. Suitable for cleaning deep holes, wide-necked bottles, etc.



セット内容 Details of the package

- W101-YZ用ガン本体…1個
W101-YZ gun main unit …1
- φ32ダクトホース2m…1本
φ32 duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個
Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長 (mm) Overall length	広口金具口径 (mm) Diameter of the wide-mouthed fitting	エア噴射ノズル外径 (mm) Outer diameter of the air jet nozzle	最小内径 (mm) Minimum inner diameter	重量 Weight
9601892	W101-YZ	280	φ100	φ4	φ22	600g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※集塵機 W1-20・PC-1とのセットも可能です。
※ A mountable type is also available. Please contact us for details.
※ Also available with W1-20/PC-1 (dust collectors).

ドリル
DRILLS

タッピング
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

ワンダーガン
WONDER-GUN

■1台5役(エアブロー、吸引、搬送、冷却、水切り(乾燥))
■ローコスト

■ Offering five functions: air blow, suction, transfer, cooling, and drainage (drying)
■ Low cost

チューブ(移送管)とグリップは分離しますので、吸引する物の大きさや量、作業内容によりφ25、φ32、φ38のチューブを使い分けて下さい。チューブ(移送管)は各種機械、装置、ライン等に取り付けてお使いください。流量(力)の調整ができますので、空気消費量の無駄を省き効率良くご使用頂けます。

The transfer tube can be separated from the grip. Use a φ25, φ32, or φ38 tube depending on the size or amount of materials to be sucked up or details of work. The tube can be attached to various machines, units, production lines, etc. By adjusting the flow rate (force), waste in air consumption can be minimized ensuring efficient use of air.



MODEL BV32



MODEL T32

Aセット
A SET
(MODEL BV32-A)



ガン(チューブ)、ノズル(丸)、集塵袋、ホースバンド(1)
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, HOSE BAND (1)

Bセット
B SET
(MODEL BV32-B)



ガン(チューブ)、ノズル(丸)、集塵袋、ダクトホース(2m)、ホースバンド(2)
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, DUCT HOSE (2m), HOSE BAND (2)

ツールNo. EDP No.	型式 Model	全長 Overall Length	外径 Outer dia.	最少内径 Minimum inner diameter	接続径 Connection	標準価格 Yen
9601960	BV25	169.1	φ 25	φ 15	PT1/4メス	17,000
9601964	BV32		φ 32	φ 22		18,000
9601968	BV38		φ 38	φ 28		19,000
9601972	T25	169.1	φ 25	φ 15	PT1/4オス	9,000
9601973	T32		φ 32	φ 22		10,000
9601974	T38		φ 38	φ 28		11,000

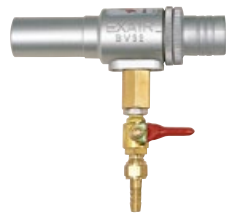
S型
ホースジョイント付
S type With hose joint



L型
*自在エルボ+ホースジョイント付
L type With * universal elbow+hose joint



SV型
バルブ+ホースジョイント付
SV type With valve+hose joint



LV型
*自在エルボ+バルブ+ジョイント
LV type With * universal elbow+valve+joint



*自在エルボ: 空気供給口の方向を、360° 自由に変えることができます。
* UNIVERSAL ELBOW: Direction of air inlet can be freely changed in 360°.

型式 Model	ツールNo. EDP No.							
	BV(ガン) Gun	T(チューブ) Tube					SV型 SV type	LV型 LV type
		標準 Standard type	S型 S type	L型 L type	SV型 SV type	LV型 LV type		
BV25 · T25	標準	9601960	9601972	9711027	9601979	9711043	9711052	
	—Aセット	9601961	9711021	9711028	9711036	9711044	9711053	
	—Bセット	9601962	9711022	9711029	9711037	9711045	9711054	
BV32 · T32	標準	9601964	9601973	9711030	9711038	9711046	9711055	
	—Aセット	9601965	9711023	9711031	9711039	9711047	9711056	
	—Bセット	9601966	9711024	9711032	9711040	9711048	9711057	
BV38 · T38	標準	9601968	9601974	9711033	9601980	9711049	9711058	
	—Aセット	9601969	9711025	9711034	9711041	9711050	9711059	
	—Bセット	9601970	9711026	9711035	9711042	9711051	9711060	

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



タッピングマイティペースト TMP TAPPING MIGHTY PASTE

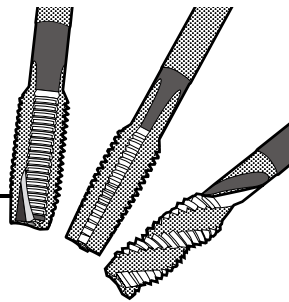


タッピングマイティペーストTMPは、非常に使い勝手の良いペースト状タップ作業用切削剤です。常温でペースト状のため、取り扱いが容易で使用量も少なく済み、横型機械でのタッピングにも最適です。タップの切削熱で液状となり、加工部に浸透するため、切りくずの排出性も良好で作業環境を汚すこともありません。

Tapping Might Paste (TMP) is very handy tapping paste. Because it is paste type oil at normal temperature, it applies to tapping operation on horizontal machining center. As it changes to liquid with the cutting heat of tapping operation, the oil can be easily penetrated into machine parts, evacuate chips smoothly, and keep working environment clean.

特長 Features & Benefits

- * 合金鋼、ステンレス鋼、銅、アルミニウムとあらゆる材質に適応できます。被削材質によって油種を変える必要はありません。
- * 環境問題に配慮した、非塩素タイプです。
- * 小径から大径にいたる広範囲に適用可能で、特に低速加工において効果を発揮します。
- * TMP applies to a wide range of work materials such as alloy steels, stainless steels, copper, aluminum alloys.
- * It is non-chlorine oil.
- * It applies to a wide range of tool size, and it especially achieves high performance in low speed machining.



それぞれ特長を持った3種類のタッピングオイルを用意いたしました。被削材対応表を参考に、用途に応じた最良のタッピングオイルをお選び下さい。

3 types of tapping lubricants are available for proper applications. Please pick proper lubricant using the selection chart.

	外 観 Appearance of concentrate	引火点 Flash Point (c.o.c)	動粘度 Kinematic Viscosity mm ² /s	荷 姿 Packaging	特 長 Features & Benefits	関係法令
OTO-A	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	196	31	4L缶	難削材、難加工条件の旋削、フライス、ドリル、リーマ、タップに適用。特に高炭素鋼に威力を発揮します。噴射の場合もオイルミスト対策しております。Applicable to milling, drilling, reamering, and tapping on difficult-to-cut materials and difficult cutting conditions. High performance in machining carbon steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-B	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	194	33	4L缶	難削材、難加工条件の精密ドリル、小径深孔リーマ、高速小径ロールタップに適用できます。特にステンレス鋼に威力を発揮します。Applicable to high precision drilling, small-sized and long-depth reamering, and high-speed tapping by small-sized forming taps. High performance in machining stainless steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-C	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	224	49	4L缶	炭素鋼、銅、銅合金兼用油です。リーマ、ロールタップに適用できます。Oil for carbon steels, copper, and copper alloys. Applicable to reamering and tapping by forming taps.	第四類第4石油類 労働安全衛生法 169鉱油

被削材質 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
OTO-A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
OTO-B	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
OTO-C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ドリル
DRLLS
タッピング
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIES
旋削工具
ROTATING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

タッピングオイル
TAPPING OIL

ドリル
DRILL

タッピング
TAPPING

ゲージ
GAUGE

丸タンユース
ROUND DIE

斬削工具
ROUND CUTTER

各種切削
OTHER PRODUCTS

素刃
BLADE

バンドソー
BANDSAW

OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW



バンドソー *Bandsaw*



MARATHON[®] M42

WIKUS – 最高品質 Made in Germany WIKUS – Top Quality “Made In Germany”

信頼できる革新的メーカー

Family-run, reliable, innovative

最良の材料を使用し、最新の生産設備及びプロセスにて

安定した高品質のバンドソーを製造し、1958年から市場を牽引してきました。

WIKUS is known for precision, quality and maximum performance. We are using high-quality raw materials, up-to-date manufacturing methods and continuous quality assurance since 1958 to guarantee highest standards when producing our high-tech bandsaw. At the same time we are setting leading product and technology trends in the market by means of our innovative capacity.

WIKUSの特長 WIKUS stands for

- 創業60年の実績と欧州シェア60%
- 超硬バンドソーで世界No.1のシェアと豊富なラインナップ
- 安定した高品質
- 100%ドイツ生産
- 顧客満足度を重視
- 独自の研究開発により、需要に応じた製品の開発
- DIN EN ISO9001取得工場での生産体制
- 60 years of experience, Europe's largest bandsaw manufacturer
- Holder of the world's number one carbide bandsaw market share with a vast product lineup
- constantly high quality
- 100 % manufacturing in Germany
- focus on high customer satisfaction
- demand-oriented development by our own Research and Development
- process stability according to DIN EN ISO 9001

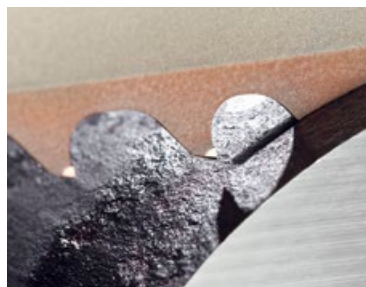
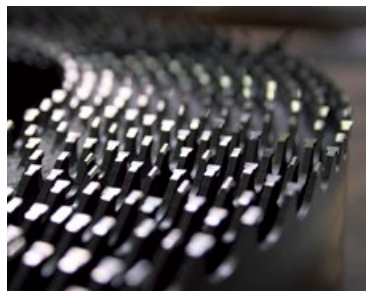
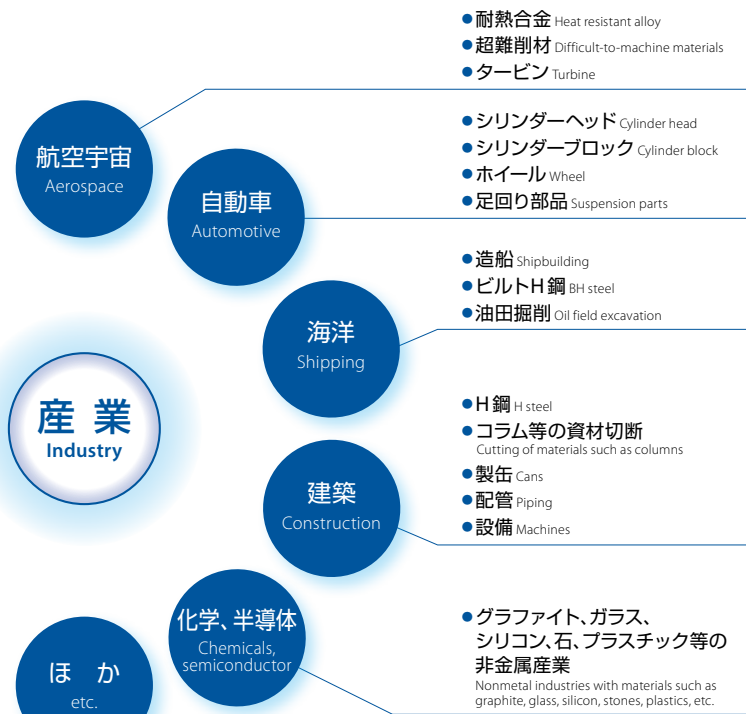


世界一の製品ラインナップで、あらゆる切断に対応 The Perfect Saw Blade Matching Your Requirements

WIKUSの高い提案力が、

世界中のあらゆる企業、あらゆる業種、あらゆる加工物に対応します。

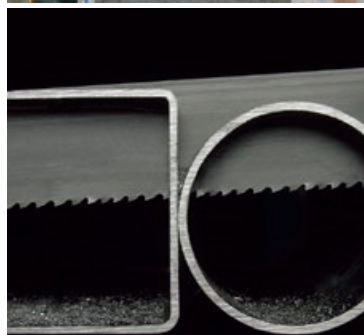
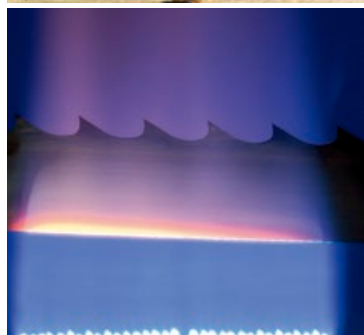
From international large corporations to local SMEs and distributors – numerous different customers from several sectors trust in the highly efficient solutions offered by WIKUS.



トータルコストの削減でサポート *Economical Cutting For Your Success!*

個々のニーズに応じて問題を解決します。

Benefit from our solutions multiply – depending on your individual needs.



経費削減

Reduce your costs

1カットあたりのコストを削減する、バンドソー交換を減らすために長寿命のバンドソーを使用する、あるいは単純に低コストのバンドソーを使用する場合でも、あらゆるニーズに適した提案をします。

No matter if you want to reduce the costs per cut, search an all-purpose bandsaw to reduce the blade exchanges or need a well-priced bandsaw for basic applications, we offer the perfect solution for each demand.



生産性向上

Increase your productivity

最高の切断性能により、どんな条件下でも最大の性能を発揮します。高い耐久性と汎用性により、切断及び仕掛かりが最小限に抑えられます。

Highest cutting performance when using our bandsaw enables large output even under challenging conditions. High blade life and application fields in mixed operation minimize setup- and downtime.



問題解決

Benefit from our innovative solutions

たゆまない製品開発により切断のあらゆる市場の変化に対応します。また、お客様と共に個々の問題に取り組みます。

We continuously optimize our product range to offer you an efficient saw blade for each cutting task – even for materials, which are difficult to cut – and to meet changing market demands. Additionally, together with you we develop solutions matched to your individual demand.



最高品質

Trust in constantly high quality

WIKUSのバンドソーはドイツ生産で最高の品質を誇っています。最先端の製造技術、最良な原料と最適な工程により、安定した製造が可能です。私たちは、継続的な改善の努力を続け、生産品質、生産性、納期をさらに最適化します。

Our bandsaw are known for outstanding product quality "Made in Germany". Latest manufacturing technologies, best raw materials and high process stability ensure reproducibility. We continuously strive for improvement to optimize our manufacturing quality, processes and delivery capacity.

バンドソーの選定 *Classification As Decision Guidance*

バンドソーでの切断加工は、多くの要因とその相互作用が結果を左右します。お客様が簡単にバンドソーを選定するためにWIKUS社は独自にバンドソーを3つのグループに分けています。

Sawing is a science - a variety of factors and their interplay determine what results you will achieve with sawing. To make it easier for you to select the right products, WIKUS groups its bandsaw into three performance classes.

WIKUS社の製品は個々の用途での使用に適した特殊デザイン品も持っています。しかし、全ての特殊デザイン品が全てのバンドソーで供給できるというわけではありません。更に、WIKUS社は特殊鋸も提供しています。

The WIKUS product line also includes special designs for use in individual applications. But please note that not all special designs are available for every bandsaw. Furthermore, WIKUS also offers special blades.

- Level 1**

1

標準のバンドソー
Standard bandsaw that can be used universally
- Level 2**

2

高性能なバンドソー
Bandsaw that offer high performance
- Level 3**

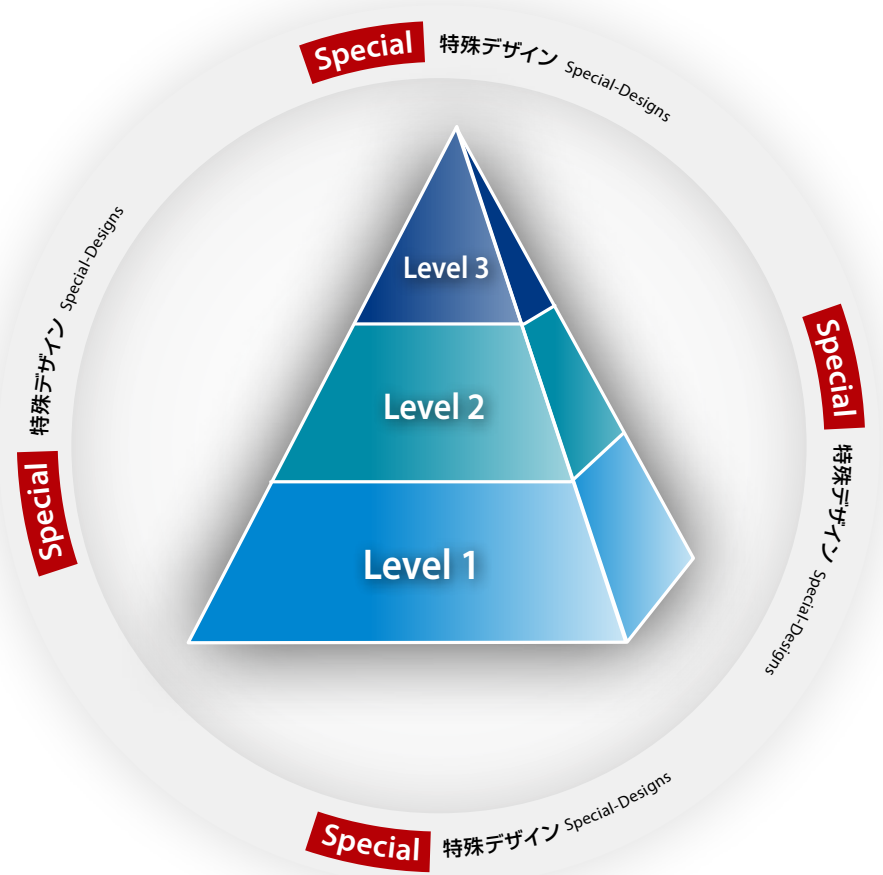
3

最高峰のバンドソー
High-tech bandsaw that meet the highest standards

Special

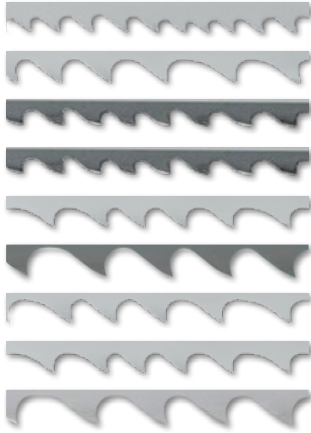
S

高速切断と特殊な用途向けのバンドソー
Special products for use in high-performance sawing technology and very special applications



バンドソー ラインナップ Bandsaw Lineup

バイメタルバンドソー Bimetal bandsaw

VARIO® M42 / VARIO® PREMIUM M42 **NEW**

MARATHON® M42 / MARATHON® SW M42



PROFLEX® M42 / PROFLEX® PREMIUM M42



PROFLEX® SW M42 / PROFLEX® PREMIUM SW M42



SKALAR® M42 / SKALAR® PREMIUM M42



SELEKTA® GS M42 / SELEKTA® GS PREMIUM M42



MARATHON® X3000®



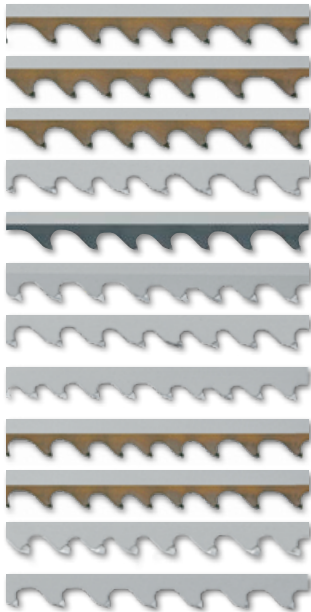
SKALAR® X3000®



SELEKTA® GS X3000®



超硬バンドソー Carbide tipped bandsaw



DUROSET® / DUROSET® PREMIUM



FUTURA® / FUTURA® PREMIUM



PROFIDUR®



TAURUS® / TAURUS® PREMIUM



FUTURA® VA / FUTURA® PREMIUM VA



FUTURA® 718



ECODUR® / DUROSET® NE



FUTURA® NE / FUTURA® NE RS



ARION® FG / ARION® PG



ARION® EG



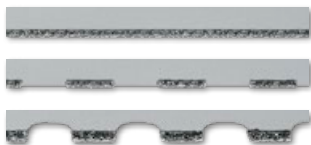
FUTURA® SN / FUTURA® PREMIUM SN



TCT®



ダイヤモンド電着バンドソー Diamond coated bandsaw



DIAGRIT® K / DIAGRIT® K VA



DIAGRIT® S / DIAGRIT® S VA



DIAGRIT® U / DIAGRIT® U VA



OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW

製品一覧

K=すくい角ポジ(正)のフック刃型 T=すくい角ポジ(正)の台形刃型 TSN=すくい角ネガ(負)の台形刃型 S=すくい角0°の刃型 P=プロファイル刃型

被削材	分類	材質	品名	刃型	アサリ(SD)	幅アサリ(WS)	特長
ムク材 	超硬	超硬	★ DUROSET	K	○	注1)	オールマイティなワークに対応出来る万能タイプ。超硬仕様ではないマシンでも使用可能。
			★ FUTURA	T	—	—	工具鋼や特殊鋼などの高速切断向き。切れ味・強度を兼ね備える特殊刃型。
			DUROSET NE	K	○	—	超幅広アサリタイプでアルミニウム・銅などの非鉄金属に最適。
			FUTURA VA	T	—	—	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材質に最適。
			FUTURA SN	TSN	—	—	高硬度(65HRC)の切断に特化した特殊刃型タイプ。表面硬化したワーク向き。
			FUTURA 718	T	—	—	インコネル・ニッケル基合金切断に特化した特殊刃型タイプ。
			FUTURA NE	T	—	—	アルミニウム・銅・銅合金などの非鉄金属向き。
			FUTURA NE RS	T	—	—	アルミニウム・銅・銅合金などの非鉄金属向き。切りしろと切削抵抗を抑えた特殊タイプ。
			ECODUR	T	—	—	コンターマシン・ポータブルマシンなどの幅13mmより対応可能な特殊タイプ。
			TAURUS	T	—	—	一般鋼材・非鉄金属向け。
	TCT	S/K	○	—	コンクリート・铸铁などに最適。		
	超硬 + コーティング	★ DUROSET PREMIUM	K	○	—	DUROSETにコーティング処理を施した最高級品。	
		★ FUTURA PREMIUM	T	—	—	FUTURAにコーティング処理を施した最高級品。	
		FUTURA PREMIUM VA	T	—	—	FUTURA VAにコーティング処理を施した最高級品。	
		FUTURA PREMIUM SN	TSN	—	—	FUTURA SNにコーティング処理を施した最高級品。	
		TAURUS PREMIUM	T	—	—	TAURUSにコーティング処理を施した最高級品。	
		ARION FG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型FUTURAタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。	
	ARION EG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型ECODURタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。		
	粉末ハイス	X3000	★ MARATHON	K	○	—	ステンレス・工具鋼などの難削材及びムク材向き。
			★ SKALAR	K	○	—	難削材向き。高効率及び長寿命を求める最高級品。
SELEKTA GS			K	○	—	難削材向き。面精度や直角度を要求される切断の最高級品。	
ハイス	M42	★ MARATHON	K	○	○	ムク材を中心とした切断に最適。切れ味タイプ。	
		SKALAR	K	○	—	高効率加工用。	
		SELEKTA GS	K	○	—	面精度や直角度を要求される切断に最適。	
		M42 + コーティング	SELEKTA GS PREMIUM	K	○	—	ムク材切断にて長寿命・面精度・直角度を実現。
H鋼	超硬	超硬 + コーティング	PROFIDUR	T	—	—	H鋼の超高速切断に特化した特殊刃型タイプ。
	ハイス	M42	★ PROFLEX	P	○	○	束ね切りH鋼切断に最適。刃欠け防止タイプ。
		M42 + コーティング	★ PROFLEX PREMIUM	P	○	○	H鋼・鉄骨切断にて長寿命・狭窄防止を実現。
パイプ	超硬	超硬 + コーティング	ARION PG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ。厚肉パイプや形鋼の超高速切断に特化した特殊品。
形鋼	ハイス	M42	★ VARIO	S	○	—	様々な形状のワーク切断に最適。万能タイプ。刃先の耐久性に優れる。
		M42 + コーティング	★ VARIO PREMIUM NEW	S	○	—	VARIOに2種類のコーティング処理を施した世界初の商品。
タイヤ	超硬	超硬	TCTYRE	T	—	—	タイヤ切断に対応可能な特殊タイプ。
非金属 カーボン・グラファイト シリコン・ガラス 大理石など	ダイヤ	ダイヤモンド	DIAGRIT K		連続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT S		断続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT U		間欠刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT K VA		連続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT S VA		断続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT U VA		間欠刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。

★：特に人気のある製品です。注1) 限定サイズのみ幅広アサリ(WS) 対応が可能です。詳しくはお問い合わせ下さい。

※超硬バンドソーは、現在使用中のマシン・切削条件・被削材・被削材の大きさなど、様々な要因によって選定品が決まります。詳しくは担当営業までお問い合わせ下さい。

ドリル

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

バンドソー

OSG BITS

オーエスジーが開発した独特な圧造方式により、密度が高く、強化された金属繊維組織を表面に実現します。その結果、硬度、ねじり強さ、寸法精度において安定した品質を実現した作業性の高いOSG BITSを提供しています。

Unique press forming process developed by OSG produces precision and consistent forms every time creating much stronger concentration of fiber flow our power bits. As a result, quality consistency becomes the standard of OSG power bits that delivers precision tooling with hardness, consistency and maximum torsion strength meeting the market needs.



■ 高精度 High Precision

OSG BITSは、精密金型使用の高剛性圧造機による加工により、4枚の羽巾、分割、溝径などの、LOT間のバラツキもなく、高い作業性を実現します。

OSG BITS are manufactured using precision dies in a highly rigid pressing machine. This process minimizes dimensional variation between each lot i.e. four flute dimensions and grooves. This guarantees the positive engagement that increases both efficiency and productivity.

■ ねじり強さ High Torsional Strength

OSG BITSは、材料・成形法・熱処理の総合的な先進技術により、ばらつきのない高い非破壊性を持ちます。

Combination of premium material, unique forming process and special heat treatment technology delivers OSG power bits that is guaranteed to maximize your torque transmission.

■ 高硬度 High Hardness

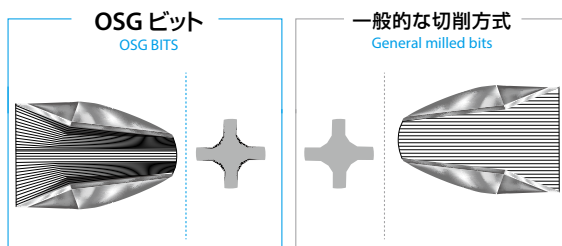
OSG BITSは、特殊な高級合金鋼を使用し、安定した高い表面硬さと理想的な芯部の硬さを実現しています。

OSG BITS are manufactured from a special high-grade alloy steel. This produces a denser, stronger fiber flow, highly consistent surface hardness, and optimum core hardness distribution.

■ ファイバーフロー Fiber Flow

ビット材が持つ金属繊維組織を、そのままの状態では上げる切削ビットとは異なり、OSG BITSは、オーエスジー技術が開発した精密な、理想的な圧造機により、非常に密に強化されたファイバーフローを表面に持ちます。

Unlike machined bits, which are finished with the metal fiber structure of the bit material unchanged, OSG BITS have an extremely dense and strengthened surface fiber flow, the product of precision optimum press forming machines developed with OSG technology.



欲しかった形状を **1本から** 製作いたします



上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

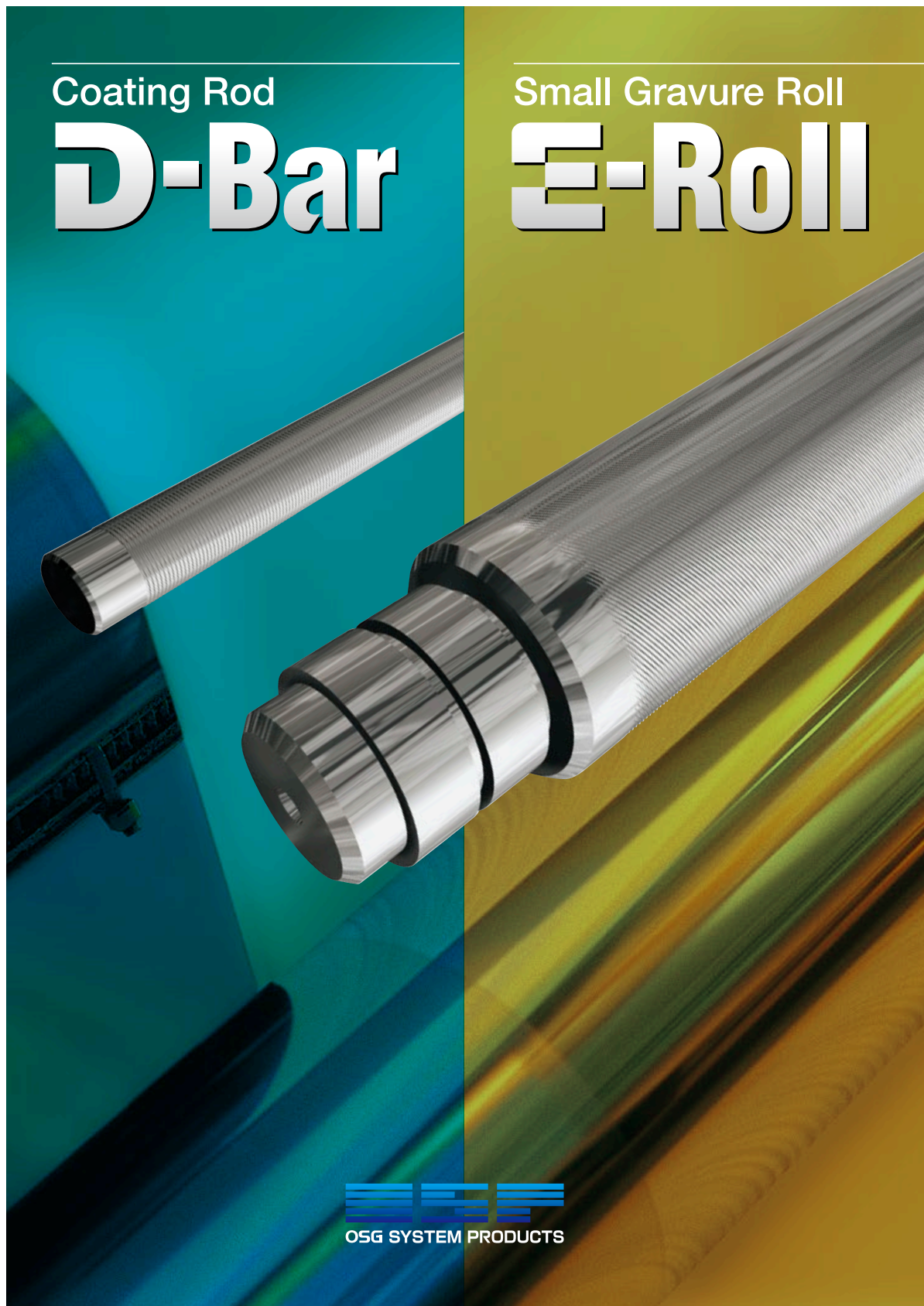


Coating Rod

D-Bar

Small Gravure Roll

E-Roll

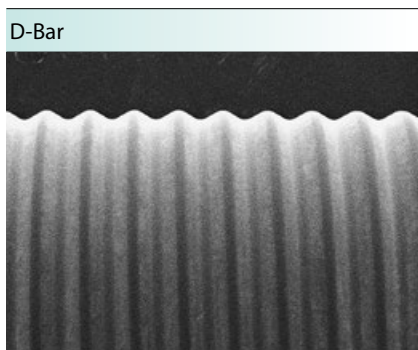


特徴 1 Feature 1

溝形状 Groove shape

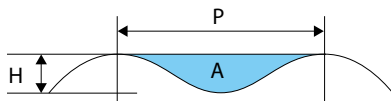
ワイヤー切れ、ワイヤーずれの心配がない

Free from premature wire cut or wire displacement



D-Bar

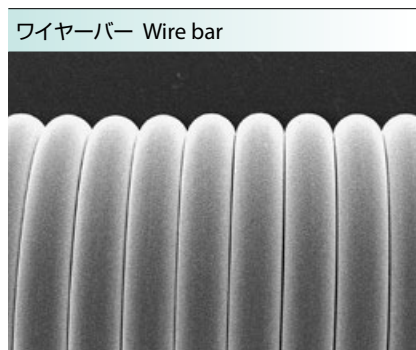
図1 D-Bar溝形状(S形)
Fig. 1 Groove shape of D-Bar (S type)



P(ピッチ)=mm H(深度)= μ m
A=ポケット面積
P (Pitch) = mm, H (Depth) = μ m
A = Pocket area

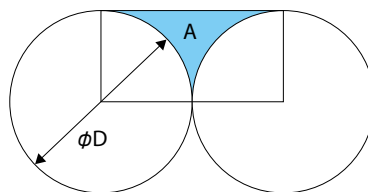
D-Barのポケット面積(A)は輪郭形状測定器にて算出します。

Profile meter is used to calculate the D-Bar pocket area (A).



ワイヤーバー Wire bar

図2 ワイヤーバー溝形状
Fig. 2 Groove shape of wire bar



ワイヤーバーのポケット面積(A)は上記四角部から半円を差し引いて算出します。

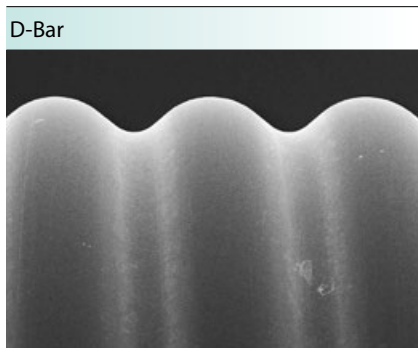
Wire bar pocket area (A) is calculated by subtracting the area of semicircle from the rectangle area.

特徴 2 Feature 2

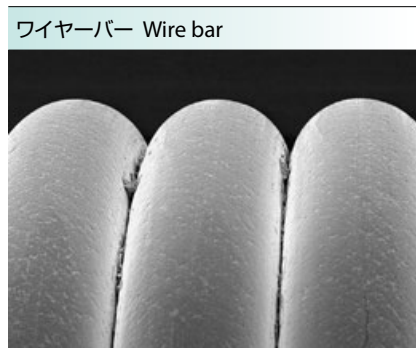
洗浄性の比較 Comparison of washing property

目詰まりが少なく洗浄性に優れた形状

Shape that reduces clogging and facilitates cleaning



D-Bar



ワイヤーバー Wire bar

- ◎塗工液:合成樹脂塗料(水性)
- ◎洗浄方法:24時間アルコール液の中で浸けた後に拭き取り
- ◎Coating solution: Synthetic resin paint (Water soluble)
- ◎Washing method: Immerse in alcohol solution for 24 hours and then wiped off.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒 441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



D-Bar / E-Roll

特徴

3

Feature 3

必要に応じた山形が選択できる

Profile can be selected as required.

山形仕様
Profile
specification

標準山形 Standard profile

●S形 S-type



●K形 K-type



特殊山形 Special profile

●R-max形 R-max-type



●W形 W-type

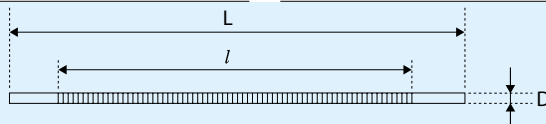


●WP形 WP-type

製作可能範囲
Manufacturing
Range

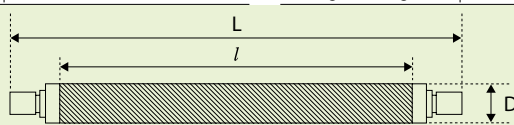
D-Bar

D外径(mm) Outer diameter, D	$\phi 6 \sim 30$ ※2	溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
L全長(mm) Overall length, L	~7500 ※1	端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture	基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
表面処理 Surface treatment	HCr, DLC HCr, DLC	基本溝角度 Basic groove angle	3°未満 ※2 3° or under
材質 Material	ステンレス ※2 Stainless steel		



E-Roll

D外径(mm) Outer diameter, D	$\phi 6 \sim 30, \phi 40 \sim 60$ ※2	溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
L全長(mm) Overall length, L	~3000	端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture	基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
表面処理 Surface treatment	HCr, Ni合金, DLC HCr, Ni alloy, DLC	基本溝角度 Basic groove angle	45° ※2
材質 Material	低炭素鋼 ※2 Low-carbon steel		



※1. 素材外径により全長に制限があります。

※2. その他の材質、溝形状、溝角度をご希望の場合はお問い合わせください。

*1. Overall length may be depending on the outer diameter or the base material.

*2. For any other particular material, groove shape or angle, please contact us.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒 441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



Select-Roller / A-Bar

特殊仕様追加 厚膜・高粘度塗工に適した仕様がラインナップに加わりました。

Point 1 最大wet膜厚が従来の2.2倍

OSP-150
150μm/wet (MAX) 7仕様追加 OSP-330T
330μm/wet (MAX)

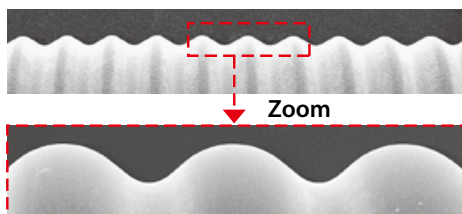
※仕様につきましては、右下表を参照ください。

Point 2 高粘度・厚膜塗工での塗布スジ低減



※全ての塗布液に対応するわけではありません。
※Select-Roller匠を使用。(Select-Roller匠の詳細はQRコードよりご確認ください)
※水性多様塗料を使用。

Wireless-Bar ワイヤーを巻いていない一体形状だから、切れない、ずれない、長寿命



特徴 《ワイヤーバーとの比較》

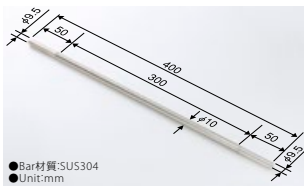
- 一体型なので断線がない
- 一体型なので緩みがない
- 目詰まりを起こしにくい
- 洗浄性が良い



《ワイヤーバー》

- ワイヤーが断線する場合がある
- ワイヤーが緩む場合がある
- 目詰まりを起こしやすい
- 洗浄性が悪い

◎A-Bar



- Bar材質:SUS304
- Unit:mm

◎Select-Roller L250



- ハンドル材質:アルミ
- 金具:ネジステンレス

- Bar外径:φ10
- Bar材質:SUS304
- Unit:mm
- ※ Barとハンドルは別売りとなります。

◎Select-Roller 匠



- 材質: Bar:ステンレス, ハンドル:ステンレス

※バーは別売りとなります。
※バーはSelect-Roller L60標準在庫品をそのまま使用することが可能です。

◎Select-Roller L60



- ハンドル材質:ステンレス+HCrメッキ
- 金具:ネジステンレス

- Bar外径:φ10
- Bar材質:SUS304
- Unit:mm
- ※ Barとハンドルは別売りとなります。

Coating-Test-Kit

Select-Roller (L250&L60) では、ケース付きのテストキットをご用意しております。ご希望の仕様(塗布用バー)を10本選定頂き、セットにてご提供させて頂きます。価格のお問い合わせ、ご要望・ご質問などがございましたら、下記までお問い合わせください。

◎Coating-Test-Kit L250



外寸(mm)
456×384×110

◎Coating-Test-Kit L60



外寸(mm)
307×260×74

〈セット内容〉 ●バー(専用ケース付):10pcs. ●ハンドル:1pcs. ●金具:1pcs. ●ネジ:6pcs.(2pcs.予備) ●レンチ:1pcs. ●洗浄パン(ステンレス):1pcs.

Specification Select-Roller L250,L60 / A-Bar(共通)

膜厚 μm/wet (最大)	ワイヤーバー番手	標準仕様 (S形)	特殊仕様
-	#0	OSP-00	-
1.5	#0.7	OSP-1.5	-
2	#1	OSP-02	-
3	#2	OSP-03	-
4	#2.7	OSP-04	-
5	#3	OSP-05	-
6	#3.4	OSP-06	-
7	#3.8	OSP-07	-
8	#4	OSP-08	-
9	#4.8	OSP-09	-
10	#5	OSP-10	-
12	#5.5	OSP-12	-
13	#6	OSP-13	-
15	#6.6	OSP-15	-
17	#7	OSP-17	-
18	#8	OSP-18	-
22	#9	OSP-22	-
25	#10	OSP-25	-
30	#12	OSP-30	-
35	#14	OSP-35	-
42	#16	OSP-42	-
47	#18	OSP-47	-
52	#20	OSP-52	-
80	#30	OSP-80	OSP-80T
100	#37	OSP-100	OSP-100T
120	#46	OSP-120	OSP-120T
150	#55	OSP-150	OSP-150T
180	#68	-	OSP-180T
200	#75	-	OSP-200T
230	#84	-	OSP-230T
250	#90	-	OSP-250T
270	#99	-	OSP-270T
300	#108	-	OSP-300T
330	#119	-	OSP-330T

※上記膜厚 μm/wet (最大)は、転写率が100%の時を意味します。
塗布膜厚は塗布機種・基材・塗布液により変化します。ご了承下さい。

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



グラインディングセンタ用 電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS

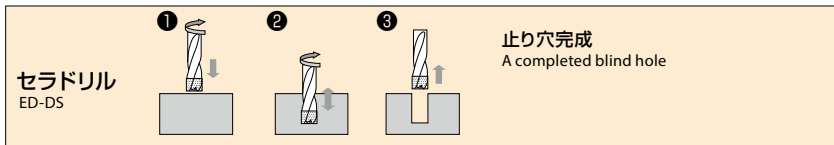
セラドリル・セラタップの特長 Features

- 1 工具メーカーならではの技術を活かし、セラミックスの高速・長寿命加工を実現しました。
OSG's ED-DS and ED-PNT combine high speed capability with long ED tool life when working with ceramics. Using OSG's advanced electroplating technology, we have developed these revolutionary new tools.
- 2 優れた工具剛性を持たせるため、母材には焼入れ高速度工具鋼を使用しています。
These tools are made of high speed steel, with diamond powder electroplated onto the surface.
- 3 セラドリルは、切りくず排出を考慮した溝・シンニング形状により、通り穴・止り穴どちらも加工可能としました。
The ED-DS can drill both through and blind holes. Unique flutes and special thinning enable smooth chip removal.
- 4 セラタップは、遊星運動時の被削材との干渉を考慮したねじ山形状により、JIS2級精度のねじ加工を可能としました。
The ED-PNT provides a JIS class 2 thread limit, taking into consideration the interference of the work.

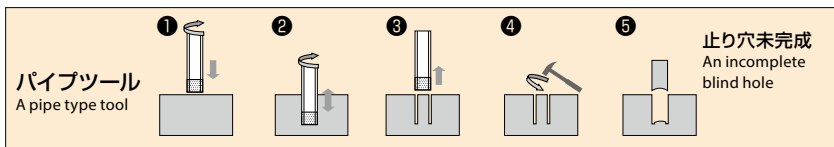
セラドリル ED-DSの特長 Features of ED-DS

■セラドリルとパイプツールの比較 Comparison between ED-DS and pipe type tool

止り穴加工 Blind Hole



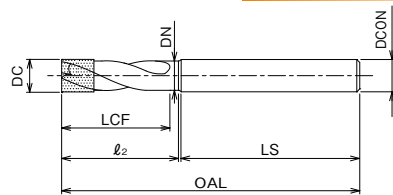
●セラドリルは切りくず排出を考慮した形状により、深穴の止り穴も可能です。
Thanks to its unique flute form, it can make deep holes as well.



●パイプツールは加工工程が多い上に穴底の破断面が荒れ、仕上げ加工が別途必要となります。
A pipe type tool involves a longer process. Due to its imperfect surface finish, a finishing operation is required.

電着ダイヤモンドドリル セラドリル Electroplated Diamond Drills for Ceramics

ED-DS



ツールNo. EDP No.	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	φ ₂	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)							
8599720	-	2	7	39	-	3	27.9	8.5	1.6	8.5	#100	C●	7,390
8599725	-	2.5	9	41	-	3	28.8	10.5	2.1	10.5	#100	C●	7,390
8599730	-	3	11	43	-	3	29.7	12.5	2.6	12.5	#100	C●	7,390
8599735	-	3.5	15	47	-	4	28.5	16.5	3.1	10	#100	C●	7,390
8599740	-	4	17	49	-	4	29.7	18.5	3.6	10	#100	C●	7,860
8599745	-	4.5	19	63	-	6	35.8	21	4.1	10	#100	C●	8,130
	.1910	4.851	21	65	.1910	4.851	42	23	4.45	10	#100	-□-	-
8599750	-	5	21	65	-	6	37.2	23	4.6	10	#100	C●	8,130
8599755	-	5.5	23	67	-	6	38.7	25	5.1	10	#100	C●	8,350
8599760	-	6	25	69	-	6	41.6	27.4	5.6	10	#100	C●	8,610
	¼	6.35	28	72	¼	6.35	42	30	5.95	10	#100	-□-	-
8599765	-	6.5	28	72	-	8	35.9	30	6.1	10	#100	C●	8,610
8599770	-	7	28	72	-	8	38	30	6.6	10	#100	C●	8,610

ツールNo. EDP No.	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	φ ₂	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)							
8599775	-	7.5	31	75	-	8	38.8	33	7.1	10	#100	C●	8,610
8599780	-	8	34	78	-	8	41.6	36.4	7.6	10	#100	C●	8,820
8599785	-	8.5	34	84	-	10	41.6	36	8.1	10	#100	C●	9,800
8599790	-	9	37	87	-	10	43.3	39	8.6	10	#100	C●	10,100
8599795	-	9.5	37	87	-	10	44.7	39	9.1	10	#100	C●	10,100
	⅜	9.525	40	90	⅜	9.525	48	42	9.13	10	#100	-□-	-
8599800	-	10	40	90	-	10	47.6	42.4	9.6	10	#100	C●	10,600
8599805	-	10.5	40	97	-	12	48.9	42	10.1	10	#100	C●	11,100
8599810	-	11	40	97	-	12	50.3	42	10.6	10	#100	C●	11,300
8599815	-	11.5	44	101	-	12	51.7	46	11.1	10	#100	C●	11,300
8599820	-	12	44	101	-	12	54.6	46.4	11.6	10	#100	C●	11,500
8599825	-	12.5	48	105	-	12	55	51	12.1	10	#100	C●	12,200
8599830	-	13	48	105	-	12	55	51	12.6	10	#100	C●	13,200

在庫記号について Inventory symbols

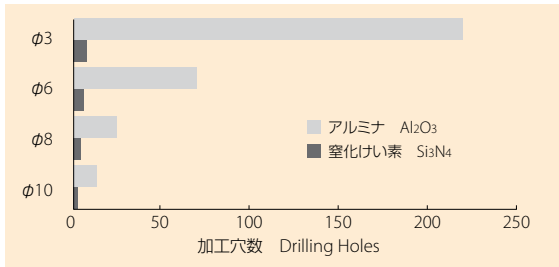
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

セラドリル加工データ Cutting Data

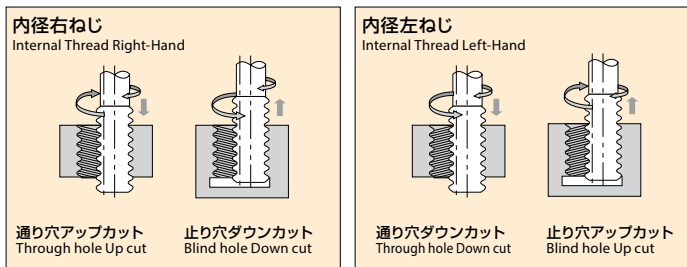
研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ Al ₂ O ₃	窒化けい素 Si ₃ N ₄
研削速度 Grinding Speed	90m/mim	50m/min
送り Feed	3~5mm/min	2~3mm/min
ステップ Step Feed	0.1mm/step	0.05mm/step
穴深さ Depth of Hole	1D(D:ドリル径) - 止り穴 (Drill Dia.) (Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性(ソリューションタイプ) 50倍 Water - Soluble Fluid (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



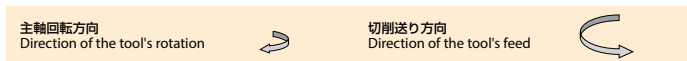
セラタップ ED-PNTの特長 Features of ED-PNT

加工原理 Machining Technique



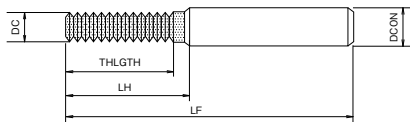
ED-PNTの刃部には、通常のタップのようなリードがありません。下穴の軸に平行に取りつけられた工具は、自転(主軸回転)運動と公転(研削送り)運動を行い、一公転の間に1ピッチ分、軸方向に送ることにより、リードのついたねじの研削が行えます。X、Y、Z軸同時に送りかけるので、三軸同時制御機構のついていることが使用の前提条件となります。右ねじと左ねじ、おねじとめねじは公転方向と軸方向の送りの組み合わせで決定します。(左図参照)

The OSG ED-PNT has been developed for thread milling with a 3 axis CNC controlled machine tool. Thread is processed by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing the planet like rotation and revolution movements of the tool. Internal and external thread, right or left hand threads can all be produced with this one tool, simply by changing the direction of rotation and/or feed.



電着ダイヤモンドタップ セラタップ Electroplated Diamond Taps for Ceramics

ED-PNT



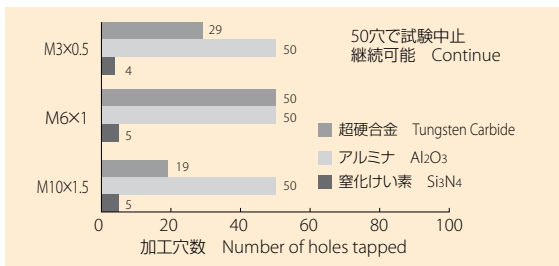
単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock	標準価格 (¥)
8315981	2.2× 7.5 ×P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	C ●	25,900
8315982	3 × 9.8 ×P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325	C ●	27,300
8315983	3.7×12 ×P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325	C ●	28,100
8315984	4.5×15 ×P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325	C ●	29,700
8315985	6 ×20 ×P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325	C ●	31,000
8315986	7.5×24 ×P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325	C ●	36,900
8315987	9 ×30 ×P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325	C ●	39,500
8315988	10 ×34 ×P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325	C ●	46,800

セラタップ加工データ Cutting Data

研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ Al ₂ O ₃	超硬合金・窒化けい素 Tungsten Carbide/Si ₃ N ₄
研削速度 Grinding Speed	25~40m/mim	25~40m/min
送り Feed	10~50mm/min	5~20mm/min
切込深さ Depth of cut	0.01~0.02mm/rev	0.005~0.01mm/rev
ねじ長 Tapping Length	2D(止り穴) (Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性(ソリューションタイプ) 50倍 Water - Soluble Fluid (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル
タップ
ゲージ
丸ダイス
ラウンド Dies

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

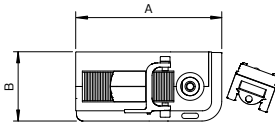
索引
INDEX

電着ダイヤモンドツール
ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS

OZTツールプリセッタ OZT Tool Presetter

Tool Presetter
OZT**ZOLLER**
expect great measure!**迅速で高精度な測定！
外段取りで生産効率アップ！****Fast and highly accurate measurement!
Off-line setup for improved production efficiency!****OZT-1** ニーズに合わせたカスタマイズ可能 Various options available**OZTクリックで
回す・押す・簡単測定！**
Measurement is as simple as
turning and pressing OZT Click.測定プログラムを用意。
オプション追加で、ご要望に対応可能。
Several measuring programs are
available. Add the options you
require.

	OZT-1 350	OZT-1 420	OZT-1 600
機械高さ Machine height	870mm	1,050mm	1,250mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅 (A) Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行 (B) Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	80kg	100kg	115kg

**OZT-2** 工具管理機能を標準装備 Tool management feature provided as standard**OZTタッチ(パネル)で
手軽に！**
Easy-to-operate OZT Touch
(panel)

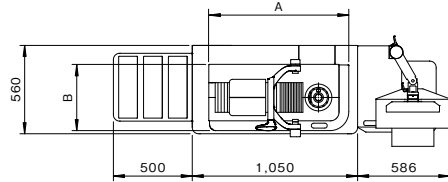
<オプション>

- ・データ転送可能。
- ・オートフォーカス機能による測定。
- ・バキューム/パワークランプ®対応。

Options

- ・Data transmission
- ・Autofocus measurement
- ・Vacuum / power clamp

	OZT-2 350	OZT-2 420	OZT-2 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅 (A) Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行 (B) Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg

**OZT-3** ソフトウェアにより高精度な測定を自動化！ Measuring machine software for automated high-precision measurement!**タッチ&スライドの
高い操作性！**
Touch & slide feature
provides high-operability

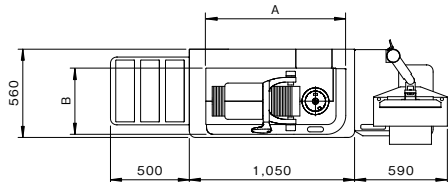
<オプション>

- ・データ転送可能。
- ・バキューム/パワークランプ®対応。
- ・CNC制御によるカメラの
自動移動対応 (OZT-3 420/600のみ対応)。

Options

- ・Data transmission
- ・Vacuum / power clamp

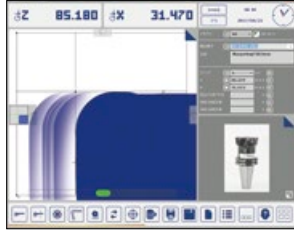
	OZT-3 350	OZT-3 420	OZT-3 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅 (A) Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行 (B) Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg



機能例 Example features

刃先自動認識システム

Automatic cutting edge detection system



画面内の刃先形状、位置を自動認識

Automatically detects cutting edge shape and position on screen.

最大輪郭測定

Measures maximum contour of tool

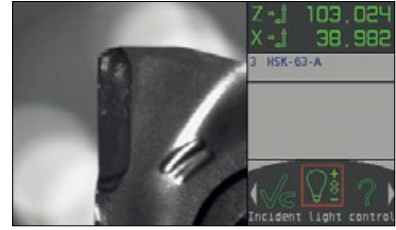


工具を360°回して最大輪郭を検出測定

Turns the tool by 360 degrees to detect and measure the maximum contour.

刃先検査

Cutting edge inspection



工具を拡大映像で観察

Enlarged view of tool for observation.

測定例 Example measurements

段付きドリル Step drill

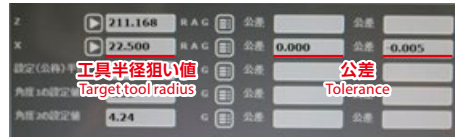


最大径測定 Max. diameter measurement

任意面取り位置 Desired chamfering position

肩部 Shoulder

ボーリング Boring tool



狙い値、公差の設定 Target and tolerance settings



色判定

Judgment by color

アダプタ	BT	HSK	CAPTO
BT50以外のホルダを測定する場合、アダプタが必要です。 An adapter is required when measuring holders other than BT50.	BT30, BT40	HSK32, HSK40, HSK50, HSK63, HSK100	C3, C4, C5, C6, C8

※上記以外のホルダは別途ご相談ください。
※ For other holders, please consult us.

データ出力方法 測定値を効率的に出力管理 Data output methods Efficient control of measurement outputs



UVX-TI + SAFE-LOCK® 新たな提案

New Tool & Holder Combo

Safe-Lock™システムの特長

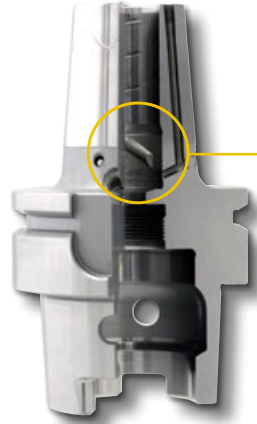
Features of Safe-Lock™ system

- ・高い振れ精度(3μm未満)
- ・工具突出し長さの調整が可能
- ・工具が折損しても取り外し可能
- ・ホルダの内部給油が可能
- ・ハイス工具にも適用可能
- ・High runout accuracy (less than 3μm)
- ・Adjustable tool overhang length
- ・Easy removal of broken tools
- ・Internal coolant supply capability from the holder
- ・Applicable to high speed steel tools

こんなときはSafe-Lock™が有効





On the safe side with Safe-Lock™

- ・加工中に工具が抜けてしまうとき
- ・加工効率を上げたいとき
- ・高価なワークで不良を出したくないとき
- ・大径加工をするとき
- ・No pull out of the tool
- ・Achieves maximum metal removal rate
- ・No damages on expensive work piece
- ・Ideal for large diameter milling

高能率条件下でも
加工の安全を確保The key to stability in
high performance machining工具シャंक部の特殊溝
Special grooves in the tool shankホルダ側の回り止めキー
Form closed drive keys in the holderSAFE-LOCK®
by HAIMERSAFE-LOCK®はハイマー社の登録商標です。
SAFE-LOCK® is a registered trademark of the Haimer GmbH.

SAFE-LOCK® 機構付きホルダ

SAFE-LOCK® Mechanism Equipped Holder

焼きばめタイプ Shrink Fit Type		コレットタイプ Collet Type	
			
スタンダードタイプ Standard Type	強カタイプ Power Type	超強カタイプ Heavy Duty Type	強カタイプ Power Type
シュリンクフィットチャック Shrink Fit Chuck	パワーシュリンクチャック Power Shrink Chuck	ヘビーデューティーチャック Heavy Duty Chuck	パワーコレットチャック Power Collet Chuck

高精度芯出し装置 3Dセンサ

3D-Sensor High-precision Centering Device

ワークの原点出し作業を
効率化Efficient edge-finder with exact
positioning of the spindle axis

- ・オフセット不要
プローブをワーク端面に当て、2つの針がそれぞれ0を示すまで押し込むだけで原点出し完了
- ・X, Y, Z軸の測定が可能
機上での簡易的なワーク測定も可能
- ・豊富なバリエーション
- ・測定方法によってプローブの交換が可能(オプション)
- ・複数の機械で共用可能
- ・No need for offset
Just place the probe on the edge of the workpiece and bring the needles to zero
- ・Able to measure X, Y and Z axes
Enables simple workpiece measurement on the machine
- ・Abundant variations
- ・Probes can be changed depending on the measurement method (optional)
- ・Can be shared by multiple machines



高精度芯出し装置 セントロ

Centro High-precision Centering Device

丸穴、丸ボスの芯出し
作業を効率化Quick and exact centering of bores
and arbors

- ・見やすいダイヤル
ダイヤル部が大きく、見やすい
測定時常にダイヤルが正面を向いている為、調整しやすい
- ・芯出し時間の短縮
主軸を起動させて回転させる為、両手が空いた状態での芯出しが可能
- ・丸穴、丸ボスの大きさに合わせてプローブの交換が可能(オプション)
- ・複数の機械で共用可能
- ・Easy-to-read dial
Large dial with great legibility
The dial always faces the front during measurement, making it easy to adjust
- ・Reduction of centering time
Since the spindle can be started and rotated, centering is possible with both hands free
- ・The probe can be changed according to the size of the bores and arbors (optional)
- ・Can be shared by multiple machines



焼きばめ装置 Power Clampの特長

Features of the Shrink Fit Machine "Power Clamp"



- ・シャック径 $\phi 3 \sim \phi 50$ の工具に対応
- ・ハイス工具の焼きばめ可能
- ・短時間での加熱・冷却が可能
- ・高い安全性
 - 高熱部分に触れることが少ない設計
 - オーバーヒート防止機能付き
- ・操作性の良さ
 - ・ Applicable to $\phi 3 \sim \phi 50$ of tool shank diameter
 - ・ Applicable to high speed steel tools
 - ・ Short heating and cooling time
 - ・ High level of safety
 - A design decreasing the danger of touching highly heated areas
 - Equipped with an overheating prevention function
 - ・ Easy to operate

Power Clamp パッケージ ラインナップ一覧




The Power Clamp Package List

OSG-HAIMERでは、稼働に必要な備品・アクセサリをあらかじめパッケージ化しています。

お客様の加工環境に合わせて、最適な機種を選定します。

詳しくは当社営業にお問い合わせ下さい。

OSG-HAIMER includes the parts and accessories necessary for operation in a package. We select the appropriate machine according to the customer's work environment. For further details, please contact our sales representative.

パッケージ名 Package name	ナノ Nano	スターター Starter	スタンダード Standard	スタンダードプラス※ Standard Plus	プレミアム Premium
外観 Appearance	 小径用横型モデル Horizontal model for small diameters	 手軽に始めてみたい方へ Simple for first time users	 標準モデル Standard model	 大径、ヘビーデューティ チャックも 少量焼きばめ可 Able to do low-volume shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks	 大径、ヘビーデューティ チャックも 連続焼きばめ可 Able to do continuous shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks
本体機種名 Machine name	Power Clamp Nano	Power Clamp Economic NG	Power Clamp Economic Plus NG		Power Clamp Profi Plus NG
対応シャック径 Tool shank Dia.	$\phi 3 - \phi 16$	$\phi 3 - \phi 32$	$\phi 3 - \phi 32$	$\phi 3 - \phi 50$	$\phi 3 - \phi 50$
対応主軸タイプ Spindle type	BT30/40 HSK25/32/40/50/63	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8		BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8
ホルダ最大長さ(ゲージラインより) Maximum length	230mm	570mm	570mm		570mm

※ スタンダードプラスは、スタンダードに 13kW HD コイルを追加したパッケージです。

インダストリー4.0対応 Power Clamp i4.0シリーズ

Industry 4.0 Compatible Power Clamp i4.0 Series

i4.0シリーズの特長

Features of the i4.0 Series

- ・タッチディスプレイ
シンプルで見やすいカラーディスプレイを採用
- ・ハンズキャナー(オプション)
ホルダに印字された2次元コードを読み取ることで加熱パラメータを設定
- ・Touch-display
Simple and user-friendly interface
- ・Hand scanner (optional)
Readout shrinking parameters from data matrix code on every holder for easy shrinking

主なラインナップ

Main Lineup

 Power Clamp Nano NG i4.0 3-32mm対応の横型モデル Horizontal model compatible with $\phi 3 \sim 32$ mm	 Power Clamp Comfort i4.0 接触式冷却の立型モデル Vertical model with integrated contact cooling	 Power Clamp Sprint i4.0 エア&ミスト冷却の立型モデル Vertical model with air and mist cooling	 Power Clamp Premium i4.0 接触式冷却の立型・上位モデル Premium vertical model with integrated contact cooling
---	--	---	---

シャンク形状 / 突出しセンタ長さ SHANKS/LENGTH OF EXTERNAL CENTER

■ シャンク四角部形状 Straight shank with flat part

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
3	5	2.5
3.6	6	2.8
4		3.2
4.5		3.5
5	7	4
5.5		4.5
6		
6.1	8	5
6.2		
6.5		
7		
7.8	9	6
8		
8.5		

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
9	10	7
9.5		
10	11	8
10.5		
11		
11	12	9
12		
12.5	13	10
13		
14	14	11
15	15	12
16		
17		
17	16	13
18	17	14
19	18	15

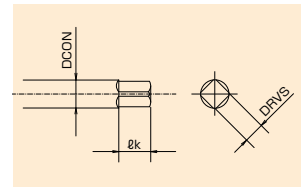
シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
20	18	15
21	20	17
22		
23		
24	22	19
25		
26	24	21
28		
30	26	23
32	30	26
35		
38		
40	32	29
42	35	32
42		

単位:mm Unit:mm

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
44	38	35
46		
48	42	38
50		
52	44	41
55		
58		
60	50	46
65		
70	52	50
75	58	54
75	62	58

1. スレッドミル (プラネットカッタシリーズ) には角部の設定はありません。
2. DRTは三角部になります。P827をご参照下さい。

1. Thread mills (planet cutters) do not have square settings.
2. DRT is triangularly shaped. Please refer to page 827.



■ 突出しセンタ長さ Length of external center

一般用 For general application

メートルねじ Metric thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 1	(0.4)
M 1.1	(0.4)
M 1.2	(0.5)
M 1.4	(0.6)
M 1.6	(0.6)
M 1.7	(0.7)
M 1.8	(0.7)
M 2	(0.8)
M 2.2	(0.8)
M 2.3	(1)
M 2.5	(1)

サイズ Size	長さ Length
M 2.6	(1.1)
M 3	(1.2)
M 3.5	(1.5)
M 4	(1.7)
M 4.5	(1.9)
M 5	(2.2)
M 5.5	(2.4)
M 6	(2.6)
M 7	(3.1)
M 8	(3.5)
M 9	(4)

ユニファイねじ Unified thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 0	(0.6)
No. 1	(0.8)
No. 2	(0.9)
No. 3	(1.1)
No. 4	(1.2)
No. 5	(1.3)
No. 6	(1.5)
No. 8	(1.8)
No. 10	(2.1)
No. 12	(2.4)
U 1/4	(2.7)
U 5/16	(3.4)

ミニチュアねじ Miniature thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
S 0.5	(0.2)
S 0.6	(0.2)
S 0.7	(0.3)
S 0.8	(0.3)
S 0.9	(0.4)

インサートねじ用 For hericoil/EG/STI

メートルねじ Metric thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 2	(1.1)
M 2.5	(1.4)
M 2.6	(1.4)
M 3	(1.6)
M 3.5	(1.9)
M 4	(2.2)
M 5	(2.8)
M 6	(3.3)

ユニファイねじ Unified thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 2	(1.2)
No. 4	(1.6)
No. 5	(1.7)
No. 6	(2)
No. 8	(2.3)
No. 10	(2.7)

■ POTのみ Only for spiral pointed taps

※突出しセンタ長さは参考値です。 ※ The Lengths above are for reference only.



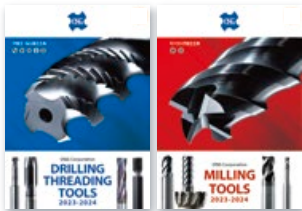
オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータダウンロード

CADデータダウンロード

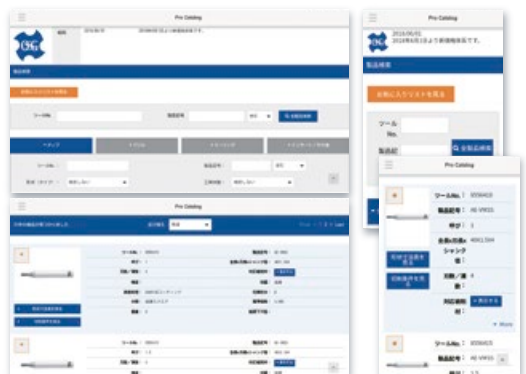
工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。

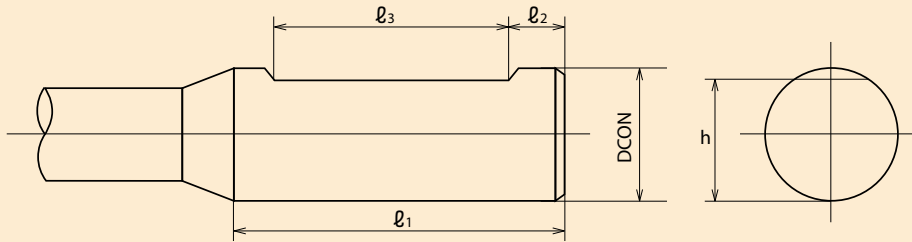


さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

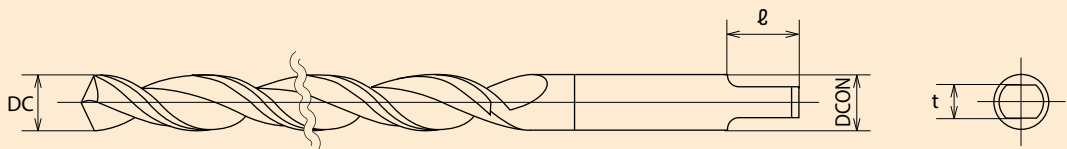
今すぐダウンロード！

■フラット付ストレートシャンク形状 Straight shank with flat part.



シャンク径 DCON Shank dia.	ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3	h
16	48	7	35	15
20	50		38	18.5
25	56		43	23.5
32	60		48	30

■ロングドリルシャンク形状 Straight shank with tang part.



ドリル径 DC Drill dia.	シャンク径 DCON Shank dia		t		ℓ
	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	
3 $\leq DC \leq 3.98$	DC-0.025	0 -0.018	2.4	0 -0.1	7
3.98 $< DC \leq 4.77$	DC-0.038		3.1		8
4.77 $< DC \leq 6$			4.1		9
6 $< DC \leq 6.35$	DC-0.05	5.2	10		
6.35 $< DC \leq 7.94$		6.2	12		
7.94 $< DC \leq 9.53$		0 -0.022	7.7	0 -0.15	13
9.53 $< DC \leq 10$	DC-0.025				
10 $< DC \leq 11.91$					
11.91 $< DC \leq 12.7$					
12.7 $< DC \leq 13$					

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
一般構造用鋼 General Structural Steel	SM490A			
	SM490B			
	SM570	C		
	SS400			
	SS330	A	St33	
		B		
		C		
		30		
		33		
		36		
		40		
	SS490	70	St52-3	
	SS540	C		
	SM490A	D		
	SM490B	E		
SM490C	A			
SM490Y	B			
SM520	50W			
SV330	A	USt36		
SV400	B			
炭素鋼 Carbon Steel	S15C	1015	C15E C15R C15E	C15E4 C15M2
	S15CK		C15E	
	S20CK		C20E	
	S25C	1025	C25 C25E C25R	C25 C25E4 C25M2
	S45C	1045 1046	C45 C45E C45R	C45 C45E4 C45M2
	S50C	1050	C50 C50E C50R	C50 C50E4 C50M2
	SB410	Grade60	P265GH	PH265
	SB450	Grade65	P265GH	PH290
	SB450 M	GradeA		
	SB480	Grade70		
	SB480 M	GradeB	P355GH	PH315
	SCM415			
	SCM415H		18CrMo4 18CrMoS4	18CrMo4 18CrMoS4
	SCM418H			
	SCM420			
SCM421		22CrMoS35		
SCM430	4130			
SCM432				
SCM435	4135	34CrMo4	34CrMo4	
	4137	34CrMoS4V	34CrMoS4	
SCM435H	4135H	34CrMo4	34CrMo4	
	4137H	34CrMoS4	34CrMoS4	
SCM440	4140	42CrMo4	42CrMo4	
	4142	42CrMoS4	42CrMoS4	
SCM440H	4140H	42CrMo4	42CrMo4	
	4142H	42CrMoS4	42CrMoS4	
SCM445	4145 4147			
SCM445H	4145H			
SCM822				
SCM822H				
SCr415		17Cr3		
		17CrS3		
SCr415H		17Cr3		
		17CrS3		
SCr420	5120		20Cr4 20CrS4	
SCr420H	5120H		20Cr4H 20CrS4	
SCr430	5130	34Cr4	34Cr4	
	5132	34CrS4	34CrS4	
SCr430H	5130H	34Cr4	34Cr4	
	5132H	34CrS4	34CrS4	
SCr435	5135	37Cr4	37Cr4	
		37CrS4	37CrS4	
			37Cr4	
			37CrS4	
SCr435H	5135H	37Cr4	37Cr4	
		37CrS4	37CrS4	
SCr440	5140	41Cr4	41Cr4	
		41CrS4	41CrS4	
SCr440H	5140H	41Cr4	41Cr4	
		41CrS4	41CrS4	
			41Cr4	
			41CrS4	
SCr445				

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO	
合金鋼 Alloy Steel	SMn420	1522		22Mn6	
	SMn420H	1522H		22Mn6H	
	SMn433	1536			
	SMn433H				
	SMn438	1541		36Mn6	
	SMn438H	1541H		36Mn6H	
	SMn443	1541		42Mn6	
	SMn443H				
	SNC236				
	SNC415				
	SNC415H				
	SNC631				
	SNC631H				
	SNC815		15NiCr13	15NiCr13	
	SNC815H		15NiCr13	15NiCr13	
	SNC836				
	SNCM220	8615	20NiCrMo2-2	20NiCrMo2	
		8617	20NiCrMoS2-2	20NiCrMoS2	
		8620			
		8622			
SNCM220H	8617H 8620H 8622H	20NiCrMo2-2 20NiCrMoS2-2	20NiCrMo2 20NiCrMoS2		
SNCM240	8637 8640		41CrNiMo2 41CrNiMoS2		
SNCM415					
SNCM420	4320				
SNCM420H	4320H				
SNCM431					
SNCM439	4340				
SNCM447					
SNCM616					
SNCM625					
SNCM630					
SNCM815					
炭素工具鋼 Carbon Tool Steel	SK140				
	SK120	W1-11 1/2		C120U	
	SK105	W1-10	C105W1	C105U	
	SK95	W1-9			
	SK90			C90U	
	SK85	W1-8	C80W1		
	SK80			C80U	
	SK75	W1-7	C80W1		
	SK65		C70W2		
	SKS2		105WCr6	105WCr1	
	SKS11	F2			
	SKS21				
	SKS31		105WCr6	105WCr1	
	SKS41				
SKS43	W2-91/2		TCV105		
SKS44	W2-81/2				
SKS51	L6				
SUJ2	52100	100Cr6	1		
ダイス鋼 Die Steel	SKD11	D2			
	SKD61	H13	X40CrMoV51	40CrMoV5	
高速度鋼 High Speed Steel	SKH2	T1		HS18-01	
	SKH50			HS-1-8-1	
	SKH51	M2		HS-6-5-2	
	SKH52	M3-1		HS6-5-2	
	SKH53	M3-2		HS6-5-3	
	SKH54	M4		HS6-6-4	
	SKH55			HS6-5-2-5	
	SKH56	M36			
	SKH57			HS10-4-3-10	
	SKH58	M7		HS2-9-2	
	SKH59	M42		HS2-9-1-8	
	工具鋼 Tool Steel	SKT3			
		SKT4			55NiCrMoV7
		SKT6			45NiCrMoV16
パイプ鋼 Pipe Steel	STAM290GB				
	SGP	TypeF	St33		
	STKM11A	1008	St34-2		
	STPT370	A	St35.8		
	STB340		St35.8		
	St37.8				
	STPG370	E-A	St37.0		
		A			
	STS370		St37.4		
	STPT410	B	St42.8		
	STB410	C	St42.8		
		A-1	St45.8		
	STPG410	E-B	St44.0		
		B	St44.0		
	STK400		St44-2	TS9	
	STKM12B		St44-2		

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
パイプ鋼 Pipe Steel	STKR400		St44-2	
	STAM390G		St44-2	
	STS410		St44.4	
	STKM14A		St45	
	STKM13C	1020	St45	
	STKM18C		St52	
	STKM19A		St52	
	STKM19C		St52	
	STK490		St52-3	TS18
	STKR490		St52-3	
	STS480		St52.4	
	STKM12A			R33
	STKM12B		St44-2	
	STKM13A	1020		
	STKM13C	1020	St45	
	STKM14B	1026		
		1025		
	STKM14C	1026		
		1025		
	STKM17A	1050		
STKM18B			R50	
STKM18C		St52		
		St52-3		
STKM19A		St52		
STKM19C		St52		
耐熱鋼 Heat Resistant Steel	SUH1	S65007		X45CrSi93
	SUH3			
	SUH4			
	SUH11			X50CrSi182
	SUH21			
	SUH31			
	SUH35			X53CRMnNiN219
	SUH36	S63008		
	SUH37	S63017		
	SUH38			
	SUH309	S30900		
	SUH310	S31000		
	SUH330	N08330		
	SUH409	S40900	X6CrTi12	L-No37X6CrTi12
	SUH409L			L-No36X2CrTi12
	SUH446	S44600		X15CrN26
SUH600				
SUH616	S42200			
SUH660	S66286			
SUH661	R30155			
快削鋼 Free Cutting Steel	SUM11	1110		
	SUM12	1109		
	SUM21	1212		9520
	SUM22	1213	95Mn28	115Mn28
	SUM22L	12L13	95MnPb28	115MnPb
	SUM23	1215		
	SUM23L	12L15		
	SUM24L	12L14	95MnPb28	115MnPb28
	SUM25		95Mn36	125Mn35
	SUM31	1117	15510	
	SUM31L	11L17		
	SUM32			
	SUM41	1137		
	SUM42	1141		
SUM43	1144		445Mn28	
ばね鋼 Spring Steel	SUP3	1078		59Si7
	SUP6			59Si7
	SUP7	9260		55Cr3
	SUP9	5155	55Cr3	55Cr3
	SUP9A	5160		
	SUP10	6150	50CrV4	51CrV4
	SUP11A	51B60		60CrB3
	SUP12		54SiCr6	55SiCr63
	SUP13	4161		60CrMo32
	ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304	S30400	X5CrNi1810
SUS405		S40500	X6CrAl13	L-No40X6Cr13
SUS420F		S42020		
SUS430		S43000	X6Cr17	L-No41X6Cr17
SUS430LX		S43035	X6CrNb17	L-No44X3CrTi17
SUS440A		S44002		
SUS630		S17400		L-No58X3CrNiCuNb16-4
SUS631		S17700	X7CrNiAl177	L-No59X7CrNiAl17-7
SUS410		S41000	X10Cr13	L-No48X12Cr13
鋳鋼 Cast Steel		SCH15	HT	
		HT50		
鋳鉄 Cast Iron	FC250	Class No.35		250
	FC300	Class No.45		300
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD400-18	60-40-18	EN GJS-400-18	400-18
	FCD400-15	60-40-18	EN GJS-400-18	400-15
	FCD600-3	80-55-06	EN GJS-600-3	600-3

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO	
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	A1080P				
	A1070P				
	A1050P			EN AW-1050A	
	A1100P		1100		Al99.0Cu
	A1200P			EN AW-1200	Al99.0
	A2014P		2014	EN AW-2014	
	A2017P				
	A2017AP		2014	EN AW-2017	AlCu4MgSi (A)
	A2024P		2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024PC		Alclad 2024		
	A2024BE		2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024BD		2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024W		2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024TD		2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024S		2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A3003P		3003	EN AW-3003	AlMn1Cu
	A5052P		5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BE		5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BD		5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052W		5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TD		5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TWA		5052		Al-Mg4.5Mn0.7
	A5052S		5052	EN AW-5052	
	A5052FH				
	A5083BD			EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083W			EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TE		5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TD		5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TWA		5083		
	A5083S		5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A6061P		6061	EN AW-6061	
	A6063TE		6063	EN AW-6083	Al-Mg0.7Si
A7075P		7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu	
A7075BE		7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu	
A7075BD		7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu	
A7075TE		7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu	
A7075TD		7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu	
A7075S		7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu	
A7075FH		7075	EN AW-7075		
A7075FD		7075	EN AW-7075		
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC1A				
	AC1B		204.2		
	AC2A				
	AC2B		319.2		
	AC3A				
	AC4A				
	AC4B		333.1	EN AB-46200	
	AC4C		356.2	EN AB-42000	
	AC4CH		A356.2	EN AB-42100	
	AC4D		355.1	EN AB-45300	
	AC5A		242.1		
	AC7A		514.2		
	AC7B				
	AC8A		336.1	EN AB-48000	
AC8B					
AC8C		332.1			
AC9A					
AC9B					
ADC1		A413.0			
ADC3		A360.0			
ADC5		518.0			
ADC6					
ADC10					
ADC10Z		A380.0			
ADC12					
ADC12Z		383.0			
ADC14		A390.0			
マグネシウム合金 Magnesium Alloy	MD1A				
	MD1B		AZ91B		
	MD1D		AZ91D	EN-MB21120	
	MD2B		AM60B	EN-MB21230	
	MD3B		AS41B	EN-MB21320	
	MD4		AM50A	EN-MB21220	
	MD5			EN-MC21210	
MD6		AS21A	EN-MB21310		
銅、銅鋳物 Copper, Copper Casting	C1020P	C10200(B152:97)		OF-Cu	
	C1020PS	C10200(B152:97)		OF-Cu	
	C1020R	C10200(B152:97)		OF-Cu	
	C1020RS	C10200(B152:97)		OF-Cu	
黄銅、黄銅鋳物 Brass, Brass Casting	C2600P	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30		
	C2600R	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30		
	C2600RS	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30		
青銅、青銅鋳 Bronze, Bronze Casting	C6140P	C61400(B169:01)			

JISに規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋 EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN JIS

JIS B 0205-4:2001 表1 抜粋
Excerpt from JIS B 0205-4: 2001 table 1

JIS B 0209-2:2001 表1,2,3,4 抜粋
Excerpt from JIS B 0209-2: 2001 table 1, 2, 3 and 4

ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions									
	めねじ Internal thread			めねじ Internal thread						おねじ External thread			
	谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	公差域 クラス Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		公差域 クラス Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.	
	おねじ External thread				最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min
	外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.										
※1 M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	5H	0.894	0.838	0.785	0.729	6h	1.000	0.933	0.838	0.785
※1 1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	5H	0.994	0.938	0.885	0.829	6h	1.100	1.033	0.938	0.885
※1 1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	5H	1.094	1.038	0.985	0.929	6h	1.200	1.133	1.038	0.985
※1 1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	5H	1.265	1.205	1.142	1.075	6h	1.400	1.325	1.205	1.149
※1 1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	6H	1.458	1.373	1.321	1.221	6g	1.581	1.496	1.354	1.291
※1 1.7 × 0.35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
※1 1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	6H	1.658	1.573	1.521	1.421	6g	1.781	1.696	1.554	1.491
※1 2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	6H	1.830	1.740	1.679	1.567	6g	1.981	1.886	1.721	1.654
※1 2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	6H	2.003	1.908	1.838	1.713	6g	2.180	2.080	1.888	1.817
※1 2.3 × 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
※1 2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	6H	2.303	2.208	2.138	2.013	6g	2.480	2.380	2.188	2.117
※1 2.6 × 0.45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
※1 3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	6H	2.775	2.675	2.599	2.459	6g	2.980	2.874	2.655	2.580
※1 3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	6H	3.222	3.110	3.010	2.850	6g	3.479	3.354	3.089	3.004
※1 4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	6H	3.663	3.545	3.422	3.242	6g	3.978	3.838	3.523	3.433
※1 4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	6H	4.131	4.013	3.878	3.688	6g	4.478	4.338	3.991	3.901
※1 5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	6H	4.605	4.480	4.334	4.134	6g	4.976	4.826	4.456	4.361
※1 6 × 1	6.000	5.350	4.917	6H	5.500	5.350	5.153	4.917	6g	5.974	5.794	5.324	5.212
※1 7 × 1	7.000	6.350	5.917	6H	6.500	6.350	6.153	5.917	6g	6.974	6.794	6.324	6.212
※1 8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	6H	7.348	7.188	6.912	6.647	6g	7.972	7.760	7.160	7.042
※1 9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	6H	8.348	8.188	7.912	7.647	6g	8.972	8.760	8.160	8.042
※1 9 × 1	9.000	8.350	7.917	6H	8.500	8.350	8.153	7.917	6g	8.974	8.794	8.324	8.212
※1 10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	6H	9.206	9.026	8.676	8.376	6g	9.968	9.732	8.994	8.862
※1 10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	6H	9.348	9.188	8.912	8.647	6g	9.972	9.760	9.160	9.042
※1 10 × 1	10.000	9.350	8.917	6H	9.500	9.350	9.153	8.917	6g	9.974	9.794	9.324	9.212
※2 105 × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.500	9.350	9.153	8.917	—	9.974	9.794	9.324	9.212
※1 11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	6H	10.206	10.026	9.676	9.376	6g	10.968	10.732	9.994	9.862
※1 12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	6H	11.063	10.863	10.441	10.106	6g	11.966	11.701	10.829	10.679
※1 12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	6H	11.216	11.026	10.676	10.376	6g	11.968	11.732	10.994	10.854
※2 12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	6H	11.368	11.188	10.912	10.647	6g	11.972	11.760	11.160	11.028
※2 125 × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.368	11.188	10.912	10.647	—	11.937	11.725	11.125	10.993
※1 12 × 1	12.000	11.350	10.917	6H	11.510	11.350	11.153	10.917	6g	11.974	11.794	11.324	11.206
※1 14 × 2	14.000	12.701	11.835	6H	12.913	12.701	12.210	11.835	6g	13.962	13.682	12.663	12.503
※1 14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	6H	13.216	13.026	12.676	12.376	6g	13.968	13.732	12.994	12.854
※2 145 × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.368	13.188	12.912	12.647	—	13.937	13.725	13.125	12.993
※1 16 × 2	16.000	14.701	13.835	6H	14.913	14.701	14.210	13.835	6g	15.962	15.682	14.663	14.503
※1 16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	6H	15.216	15.026	14.676	14.376	6g	15.968	15.732	14.994	14.854
※1 18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	6H	16.600	16.376	15.744	15.294	6g	17.958	17.623	16.334	16.164
※1 20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	6H	18.600	18.376	17.744	17.294	6g	19.958	19.623	18.334	18.164
※1 20 × 2	20.000	18.701	17.835	6H	18.913	18.701	18.210	17.835	6g	19.962	19.682	18.663	18.503
※1 20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	6H	19.216	19.026	18.676	18.376	6g	19.968	19.732	18.994	18.854
※1 22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	6H	20.600	20.376	19.744	19.294	6g	21.958	21.623	20.334	20.164
※1 24 × 3	24.000	22.051	20.752	6H	22.316	22.051	21.252	20.752	6g	23.952	23.577	22.003	21.803
※1 27 × 3	27.000	25.051	23.752	6H	25.316	25.051	24.252	23.752	6g	26.952	26.577	25.003	24.803
※1 30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	6H	28.007	27.727	26.771	26.211	6g	29.947	29.522	27.674	27.462
※1 33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	6H	31.007	30.727	29.771	29.211	6g	32.947	32.522	30.674	30.462

※1 このねじの呼びの許容限界寸法はJIS B 0209-3:2001 表1によります。
 ※2 JIS B 8031:2006 内燃機関-スパークプラグ 5.2 取り付けねじの寸法及び公差
 表6 取り付けねじの寸法及び公差 抜粋

*1 Tolerance limit dimensions of thread size are based on JIS B0209-3: 2001 table 1.
 *2 Excerpt from JIS B 8031: 2006 internal combustion engine spark plug 5.2 mounting screw dimensions and tolerances table 6 mounting screw dimensions and tolerances.

従来 JIS に規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋

EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN PREVIOUS JIS

JIS B 0205:1982 付表、付属書表 抜粋 *1

*1 Excerpt from JIS B 0205:1982 appendix annex

JIS B 0209:1982 付属書1 付表3.4 抜粋 *2

*2 Excerpt from JIS B 0209:1982 annex 1 appendix table 3 and 4

JIS B 0207:1982 表4 抜粋 *1

*1 Excerpt from JIS B 0207:1982 table 4

JIS B 0211:1982 付属書 付表3.4 抜粋 *2

*2 Excerpt from JIS B 0211:1982 annex appendix table 3 and 4

ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions										
	めねじ Internal thread			めねじ Internal thread						おねじ External thread				
	谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	等級 Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		等級 Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.		
					最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min	
	おねじ External thread				等級 Class	最大 Max	最小 Min	最大 Max		最小 Min	等級 Class	最大 Max	最小 Min	最大 Max
外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.												
M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	2	0.898	0.838	0.785	0.729	2	0.985	0.940	0.823	0.778	
1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	2	0.994	0.938	0.885	0.829	2	1.100	1.033	0.938	0.885	
1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	2	1.098	1.038	0.985	0.929	2	1.185	1.140	1.023	0.978	
1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	2	1.265	1.205	1.142	1.075	2	1.380	1.320	1.185	1.135	
1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	2	1.458	1.373	1.321	1.221	2	1.581	1.496	1.354	1.291	
1.7 × 0.35	1.700	1.473	1.321	2	1.543	1.473	1.421	1.321	2	1.680	1.610	1.453	1.393	
1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	2	1.658	1.573	1.521	1.421	2	1.781	1.696	1.554	1.491	
2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	2	1.810	1.740	1.679	1.567	2	1.980	1.890	1.720	1.660	
2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	2	2.003	1.908	1.838	1.713	2	2.180	2.080	1.888	1.817	
2.3 × 0.4	2.300	2.040	1.867	2	2.110	2.040	1.979	1.867	2	2.280	2.190	2.020	1.960	
2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	2	2.303	2.208	2.138	2.013	2	2.480	2.380	2.188	2.117	
2.6 × 0.45	2.600	2.308	2.113	2	2.388	2.308	2.238	2.113	2	2.580	2.480	2.288	2.218	
3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	2	2.775	2.675	2.599	2.459	2	2.980	2.874	2.655	2.580	
3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	2	3.200	3.110	3.010	2.850	2	3.470	3.360	3.080	3.010	
4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	2	3.663	3.545	3.422	3.242	2	3.978	3.838	3.523	3.433	
4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	2	4.113	4.013	3.878	3.688	2	4.470	4.340	3.983	3.893	
5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	2	4.605	4.480	4.334	4.134	2	4.976	4.826	4.456	4.361	
6 × 1	6.000	5.350	4.917	2	5.470	5.350	5.153	4.917	2	5.970	5.820	5.320	5.220	
7 × 1	7.000	6.350	5.917	2	6.470	6.350	6.153	5.917	2	6.970	6.820	6.320	6.220	
8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	2	7.318	7.188	6.912	6.647	2	7.960	7.790	7.148	7.038	
9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	2	8.318	8.188	7.912	7.647	2	8.960	8.790	8.148	8.038	
9 × 1	9.000	8.350	7.917	2	8.470	8.350	8.153	7.917	2	8.970	8.830	8.320	8.220	
10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	2	9.166	9.026	8.676	8.376	2	9.960	9.770	8.986	8.866	
10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	2	9.318	9.188	8.912	8.647	2	9.960	9.810	9.148	9.038	
10 × 1	10.000	9.350	8.917	2	9.480	9.350	9.153	8.917	2	9.970	9.820	9.320	9.210	
*3 10S × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.480	9.370	8.950	8.790	—	9.974	9.794	9.324	9.212	
11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	2	10.206	10.026	9.676	9.376	2	10.968	10.732	9.994	9.862	
12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	2	11.023	10.863	10.441	10.106	2	11.950	11.760	10.813	10.683	
12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	2	11.176	11.026	10.676	10.376	2	11.960	11.790	10.986	10.856	
12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	2	11.368	11.188	10.912	10.647	2	11.972	11.760	11.160	11.028	
*3 12S × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.338	11.208	10.676	10.491	—	11.937	11.725	11.125	10.993	
12 × 1	12.000	11.350	10.917	2	11.490	11.350	11.153	10.917	2	11.960	11.810	11.310	11.190	
14 × 2	14.000	12.701	11.835	2	12.871	12.701	12.210	11.835	2	13.950	13.740	12.651	12.511	
14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	2	13.176	13.026	12.676	12.376	2	13.960	13.790	12.986	12.856	
*3 14S × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.338	13.208	12.676	12.491	—	13.937	13.725	13.125	12.993	
16 × 2	16.000	14.701	13.835	2	14.871	14.701	14.210	13.835	2	15.950	15.740	14.651	14.511	
16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	2	15.176	15.026	14.676	14.376	2	15.960	15.790	14.986	14.856	
18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	2	16.566	16.376	15.744	15.294	2	17.950	17.710	16.326	16.166	
20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	2	18.566	18.376	17.744	17.294	2	19.950	19.710	18.326	18.166	
20 × 2	20.000	18.701	17.835	2	18.881	18.701	18.210	17.835	2	19.950	19.650	18.651	18.491	
20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	2	19.196	19.026	18.676	18.376	2	19.950	19.780	18.976	18.826	
22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	2	20.566	20.376	19.744	19.294	2	21.950	21.710	20.326	20.166	
24 × 3	24.000	22.051	20.752	2	22.251	22.051	21.252	20.752	2	23.940	23.680	21.991	21.821	
27 × 3	27.000	25.051	23.752	2	25.251	25.051	24.252	23.752	2	26.940	26.680	24.991	24.821	
30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	2	27.947	27.727	26.771	26.211	2	29.940	29.660	27.667	27.477	
33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	2	30.947	30.727	29.771	29.211	2	32.940	32.660	30.667	30.477	

*1 JIS B 0205,0207,0209,JIS B 0211,JIS B 0215は廃止され、JIS B 0209-1,-2,-3,-4,-5:2001に改訂されています。

*2 JIS B 0209:1982 メートル並目ねじの許容限界寸法及び公差 付属書1、付属書2、JIS B 0211:1982 メートル細目ねじの許容限界寸法及び公差 付属書は1997年廃止されています。

*3 JIS B 8031:1974 内燃機関用点火プラグ 許容限界寸法 抜粋

*1 JIS B 0205,0207,0209,JIS B 0211,JIS B 0215 have been abolished and revised to JIS B 0209-1,-2,-3,-4,-5:2001.

*2 The appendixes of the following have been abolished in 1997: JIS B 0209:1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric coarse threads annex 1, annex 2 and JIS B 0211:1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric fine threads.

*3 Excerpt from JIS B 8031:1974 allowable limit of spark plugs for internal combustion engines.

穴及び軸に対する許容差の表 TABLE OF TOLERANCES FOR HOLES AND SHAFTS

穴に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表3,4,5,6,7,8,9抜粋)

Tolerance for Holes (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 3,4,5,6,7,8,9)

(単位: μm)(Unit: μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		E			F			G		H					JS		K		M		N	
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	6	7	6	7	8	9	10	6	7	6	7	6	7	6	7
—	3	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+40 0	± 3	± 5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14
3	6	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+48 0	± 4	± 6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16
6	10	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+58 0	± 4.5	± 7.5	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19
10	14	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+70 0	± 5.5	± 9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23
18	24	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+84 0	± 6.5	± 10.5	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28
30	40	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+100 0	± 8	± 12.5	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33
50	65	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+120 0	± 9.5	± 15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39
80	100	+107 +72	+126 +72	+159 +72	+58 +36	+71 +36	+90 +36	+34 +12	+47 +12	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+140 0	± 11	± 17.5	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45
120	140	+125 +85	+148 +85	+185 +85	+68 +43	+83 +43	+106 +43	+39 +14	+54 +14	+25 0	+40 0	+63 0	+100 0	+160 0	± 12.5	± 20	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。 In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

軸に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表19,20,21,22,23,24,25抜粋)

Tolerance for Shafts (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 19,20,21,22,23,24,25)

(単位: μm)(Unit: μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		e			f			g		h					js			k		m		n	
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	5	6	4	5	6	7	8	9	5	6	7	5	6	5	6	6
—	3	-14 -24	-14 -28	-14 -39	-6 -12	-6 -16	-6 -20	-2 -6	-2 -8	0 -3	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	± 2	± 3	± 5	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+10 +4
3	6	-20 -32	-20 -38	-20 -50	-10 -18	-10 -22	-10 -28	-4 -9	-4 -12	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	0 -45	± 2.5	± 4	± 6	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+16 +8
6	10	-25 -40	-25 -47	-25 -61	-13 -22	-13 -28	-13 -35	-5 -11	-5 -14	0 -4	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	± 3	± 4.5	± 7.5	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+19 +10
10	14	-32 -50	-32 -59	-32 -75	-16 -27	-16 -34	-16 -43	-6 -14	-6 -17	0 -5	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	± 4	± 5.5	± 9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12
18	24	-40 -61	-40 -73	-40 -92	-20 -33	-20 -41	-20 -53	-7 -16	-7 -20	0 -6	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	± 4.5	± 6.5	± 10.5	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15
30	40	-50 -75	-50 -89	-50 -112	-25 -41	-25 -50	-25 -64	-9 -20	-9 -25	0 -7	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	± 5.5	± 8	± 12.5	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17
50	65	-60 -90	-60 -106	-60 -134	-30 -49	-30 -60	-30 -76	-10 -23	-10 -29	0 -8	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	± 6.5	± 9.5	± 15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20
80	100	-72 -107	-72 -126	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -10	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	± 7.5	± 11	± 17.5	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23
120	140	-85 -125	-85 -148	-85 -185	-43 -68	-43 -83	-43 -106	-14 -32	-14 -39	0 -12	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	± 9	± 12.5	± 20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。 In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

硬さ換算表 COMPARISON CHART SCALE FOR HARDNESS

鋼のロックウェルC硬さに対する近似的換算表 Approximate relationship between various hardness scales

(HRC) ロックウェルCスケール 硬さ ^(注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale	(HV) ピッカース 硬さ ^(注1) Diamond Pyramid hardness number, Vickers	ブリネル硬さ(HB) 10mm球・荷重29.42kN Brinell hardness 29.42kN			ロックウェル硬さ ^(注1) Rockwell hardness			ロックウェルスーパーフィシャル硬さ ダイヤモンド円錐圧子 Rockwell hardness			(Hs) シヨア 硬さ Shore scleroscope hardness number	引張強さ N/mm ² Approx. tensile strength N/mm ²	ロックウェルCスケール 硬さ ^(注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale
		標準球 Standard 10mm ball	Hultgren球 Hultgren 10mm ball	タンガステン カーバイト球 Tungsten carbide 10mm	(HRA) Aスケール 荷重558.4N ダイヤモンド 円錐圧子 A scale 60Kg Brale	(HRB) Bスケール 荷重980.7N 径1/16in球 B scale 100Kg 1/16-in	(HRD) Dスケール 荷重980.7N ダイヤモンド 円錐圧子 D scale 100Kg Brale	15N スケール 荷重147.1N Superficial 15N	30N スケール 荷重294.2N Superficial 30N	45N スケール 荷重441.3N Superficial 45N			
68	940	—	—	—	85.6	—	76.9	93.2	84.4	75.4	97	—	68
67	900	—	—	—	85.0	—	76.1	92.9	83.6	74.2	95	—	67
66	865	—	—	—	84.5	—	75.4	92.5	82.8	73.3	92	—	66
65	832	—	—	739	83.9	—	74.5	92.2	81.9	72.0	91	—	65
64	800	—	—	722	83.4	—	73.8	91.8	81.1	71.0	88	—	64
63	772	—	—	705	82.8	—	73.0	91.4	80.1	69.9	87	—	63
62	746	—	—	688	82.3	—	72.2	91.1	79.3	68.8	85	—	62
61	720	—	—	670	81.8	—	71.5	90.7	78.4	67.7	83	—	61
60	697	—	613	654	81.2	—	70.7	90.2	77.5	66.6	81	—	60
59	674	—	599	634	80.7	—	69.9	89.8	76.6	65.5	80	—	59
58	653	—	587	615	80.1	—	69.2	89.3	75.7	64.3	78	—	58
57	633	—	575	595	79.6	—	68.5	88.9	74.8	63.2	76	—	57
56	613	—	561	577	79.0	—	67.7	88.3	73.9	62.0	75	—	56
55	595	—	546	560	78.5	—	66.9	87.9	73.0	60.9	74	2079	55
54	577	—	534	543	78.0	—	66.1	87.4	72.0	59.8	72	2010	54
53	560	—	519	525	77.4	—	65.4	86.9	71.2	58.6	71	1952	53
52	544	500	508	512	76.8	—	64.6	86.4	70.2	57.4	69	1883	52
51	528	487	494	496	76.3	—	63.8	85.9	69.4	56.1	68	1824	51
50	513	475	481	481	75.9	—	63.1	85.5	68.5	55.0	67	1755	50
49	498	464	469	469	75.2	—	62.1	85.0	67.6	53.8	66	1687	49
48	484	451	455	455	74.7	—	61.4	84.5	66.7	52.5	64	1638	48
47	471	442	443	443	74.1	—	60.8	83.9	65.8	51.4	63	1579	47
46	458	432	432	432	73.6	—	60.0	83.5	64.8	50.3	62	1530	46
45	446	421	421	421	73.1	—	59.2	83.0	64.0	49.0	60	1481	45
44	434	409	409	409	72.5	—	58.5	82.5	63.1	47.8	58	1432	44
43	423	400	400	400	72.0	—	57.7	82.0	62.2	46.7	57	1383	43
42	412	390	390	390	71.5	—	56.9	81.5	61.3	45.5	56	1334	42
41	402	381	381	381	70.9	—	56.2	80.9	60.4	44.3	55	1294	41
40	392	371	371	371	70.4	—	55.4	80.4	59.5	43.1	54	1245	40
39	382	362	362	362	69.9	—	54.6	79.9	58.6	41.9	52	1216	39
38	372	353	353	353	69.4	—	53.8	79.4	57.7	40.8	51	1177	38
37	363	344	344	344	68.9	—	53.1	78.8	56.8	39.6	50	1157	37
36	354	336	336	336	68.4	(109.0)	52.3	78.3	55.9	38.4	49	1118	36
35	345	327	327	327	67.9	(108.5)	51.5	77.7	55.0	37.2	48	1079	35
34	336	319	319	319	67.4	(108.0)	50.8	77.2	54.2	36.1	47	1059	34
33	327	311	311	311	66.8	(107.5)	50.0	76.6	53.3	34.9	46	1030	33
32	318	301	301	301	66.3	(107.0)	49.2	76.1	52.1	33.7	44	1000	32
31	310	294	294	294	65.8	(106.0)	48.4	75.6	51.3	32.5	43	981	31
30	302	286	286	286	65.3	(105.5)	47.7	75.0	50.4	31.3	42	951	30
29	294	279	279	279	64.7	(104.5)	47.0	74.5	49.5	30.1	41	932	29
28	286	271	271	271	64.3	(104.0)	46.1	73.9	48.6	28.9	41	912	28
27	279	264	264	264	63.8	(103.0)	45.2	73.3	47.7	27.8	40	883	27
26	272	258	258	258	63.3	(102.5)	44.6	72.8	46.8	26.7	38	863	26
25	266	253	253	253	62.8	(101.5)	43.8	72.2	45.9	25.5	38	843	25
24	260	247	247	247	62.4	(101.0)	43.1	71.6	45.0	24.3	37	824	24
23	254	243	243	243	62.0	100.0	42.1	71.0	44.0	23.1	36	804	23
22	248	237	237	237	61.5	99.0	41.6	70.5	43.2	22.0	35	785	22
21	243	231	231	231	61.0	98.5	40.9	69.9	42.3	20.7	35	775	21
20	238	226	226	226	60.5	97.8	40.1	69.4	41.5	19.6	34	755	20
(18)	230	219	219	219	—	96.7	—	—	—	—	33	736	(18)
(16)	222	212	212	212	—	95.5	—	—	—	—	32	706	(16)
(14)	213	203	203	203	—	93.9	—	—	—	—	31	677	(14)
(12)	204	194	194	194	—	92.3	—	—	—	—	29	647	(12)
(10)	196	187	187	187	—	90.7	—	—	—	—	28	618	(10)
(8)	188	179	179	179	—	89.5	—	—	—	—	27	598	(8)
(6)	180	171	171	171	—	87.1	—	—	—	—	26	579	(6)
(4)	173	165	165	165	—	85.5	—	—	—	—	25	549	(4)
(2)	166	158	158	158	—	83.5	—	—	—	—	24	530	(2)
(0)	160	152	152	152	—	81.7	—	—	—	—	24	520	(0)

太字体の数字は ASTM E 140 表 2 による (SAE-ASM-ASTM が合同で調整したものです)

注 1) 表中括弧 () 内の数字はあまり用いられない範囲のものです。

Figures shown in boldface is based on ASTM E140 Figure 2, which is jointly coordinated by SAE, ASM and ASTM.

In above chart, figures with () are not commonly used.

索引

INDEX

	PAGE
アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER	1047 ~ 1074

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合がございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
A	1030	A-Bar	セレクトローラー/A-Bar	Select Roller / A-Bar
	759	A-CHT	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ	FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	647	A-CSF	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ	FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	137	AD-2D	EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)
	141	AD-4D	EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)
	336	ADF-2D	EgiAsコート超硬フラットドリル2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill (2D Type)
	348	ADFLS-2D	EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)
	353	ADF-NC	EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes
	351	ADFO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	354	ADFO-NC	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply Compatible with Sliding Head Lathes
	325	AD-LDS	EgiAsコート超硬リーディングドリル	EgiAs Coated Carbide Starter Drill
	326	AD-LS-LDS	EgiAsコート超硬リーディングドリルロングシャンク	EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	149	ADO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	153	ADO-5D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	157	ADO-8D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
	160	ADO-10D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)
	162	ADO-15D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)
	164	ADO-20D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	166	ADO-25D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)
	168	ADO-30D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	170	ADO-40D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル40Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D Type)
	171	ADO-50D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)
	144	ADO-MICRO2D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)
	145	ADO-MICRO5D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	146	ADO-MICRO12D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)
	147	ADO-MICRO20D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	148	ADO-MICRO30D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	172	ADO-PLT	エキストラロングドリル用EgiAsコート超硬パイロットドリル	EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply for Extra Long Drills
	173	ADO-SUS-3D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)
	176	ADO-SUS-5D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)
	180	ADO-SUS-8D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)
	182	ADO-TRS-3D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	184	ADO-TRS-5D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	1081	AD....	WALTERインサート (F4000用)	WALTER Inserts (for F4000 Series)
	373	AERO-ETL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	372	AERO-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	374	AERO-EXTL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルエキストラロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Aluminum Alloys
	373	AERO-O-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃油穴付き超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Internal Coolant Supply for Aluminum Alloys
	320	AE-BD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUREOREYコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DUREOREY Coated 2-flute High-precision Finishing Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	333	AE-BM-H	高硬度鋼用DUREOREYコート4枚刃超硬ボールエンドミル高能率型	DUREOREY Coated 4-flute High-efficiency Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	396	AE-CPR4-H	高硬度鋼用DUREOREYコート4枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	DUREOREY Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
	344	AE-LNBD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUREOREYコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DUREOREY Coated 2-flute High-precision Long Neck Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A 353	AE-LNBD-N	銅電極用DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングネック	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper Electrodes
303	AE-ML-H	高硬度鋼用DUOREYコート超硬エンドミルロング形	DUOREY Coated Carbide End Mill Long Length for High-hardness Steels
286・395	AE-MS-H	高硬度鋼用DUOREYコート超硬エンドミルショート形	DUOREY Coated Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
285	AE-MSS-H	高硬度鋼用DUOREYコート超硬エンドミルスタブ形	DUOREY Coated Carbide End Mill Stub Length for High-hardness Steels
280	AE-TL-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mills Long Length for Non-ferrous Materials
274・389	AE-TS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
284・387	AE-VMFE	DUARISEコート超硬防振型エンドミル立ち壁対応型	DUARISE Coated Carbide End Mill for Deep Side Milling
301・367	AE-VML	DUARISEコート超硬防振型エンドミルロング形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Long Length
297・366	AE-VMS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルショート形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Short Length
292・314	AE-VMSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルスタブ形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Stub Length
307・391	AE-VTFE-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプ立ち壁対応型	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill for Deep Side Milling in Non-ferrous Materials
276・390	AE-VTS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプショート形	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
305	AE-VTSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミル自動旋盤対応型	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide Stub End Mill Compatible with Sliding Head Lathes
773-7 WEB	AL-EDL	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
726	AL-EDS	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
773-21 WEB	AL-EOL	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	Single-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
773-21 WEB	AL-EOS	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	Single-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
757	AL-HT	アルミ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Hand Tap for Aluminum Alloys
662	A-LT-POT	高能率・多機能Vコートハイスポイントタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Pointed Tap with Long Shank
591	A-LT-SFT	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap with Long Shank
816	A-LT-SFT HL	高能率・多機能Vコートハイスインサートねじ用スパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
379	AM-CRE	アディティブ・マニファクチャリング用DUOREYコート超硬ラジアスエンドミル	DUOREY Coated Carbide End Mill with Corner Radius for Additive Manufacturing
330	AM-EBT	アディティブ・マニファクチャリング用DUOREYコート3枚刃超硬ボールエンドミル	DUOREY Coated 3-flute Carbide Ball End Mill for Additive Manufacturing
380	AM-HFC	アディティブ・マニファクチャリング用DUOREYコート6枚刃高送り超硬ラジアスエンドミル	DUOREY Coated High Feed 6-flute Carbide End Mill Radius Type for Additive Manufacturing
657	A-POT	高能率・多機能Vコートハイスポイントタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Pointed Tap
583	A-SFT	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap
815	A-SFT HL	高能率・多機能Vコートハイスインサートねじ用スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
796	A-SPT(G)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
813	A-SPT(NPS)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
792	A-SPT(Rp)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
808	A-S-TPT(NPT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
768	A-S-TPT(PT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
503	AT-1	EgiAsコート超硬ワンレボリューションスレッドミル	EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill
506	AT-2	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル	DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels
509	AT-2 R-SPEC	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル	DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials
982	A-TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread
807	A-TPT(NPT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
767	A-TPT(PT,Rc)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
543	A-XPf	高能率・多機能転造タップ	Highly Efficient Multi-purpose Forming Tap
B 581	B-HRT	非鉄用窒化処理ハイスハイロールタップ	Fluteless (Hi-Roll) Tap for Non-ferrous Materials
813	BKMS	多刃ベストカットショート形	Multiple-flute Best-Kut End Mill Short Length
571	B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Tap for Non-ferrous Materials

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
FORMING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
B 820-10 WEB	BS-REE	ハイスラフィングエンドミルBSシャンクロング形	Roughing End Mill with BS Shank
820-19 WEB	BS-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュBSシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill with BS Shank
C 388	CA-CR-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Copper and Aluminum Alloys
278	CA-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
449	CA-LS-SCC	銅・アルミ・面取り用2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
365	CA-LS-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
439	CA-LS-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
306	CA-MFE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬エンドミル立ち壁対応型	3-flute Carbide End Mill for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys
394	CA-MFE-SF	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル立ち壁対応型 (焼きばめ対応)	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys (Shrink Fit Type)
207	CAO-GDXL	銅・アルミニウム用油穴付き超硬エキストラロングドリル	Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys
327	CAP-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-21 WEB	CAP-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-11 WEB	CAP-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-14 WEB	CAP-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (焼きばめ対応)	3-flute Carbide End Mill Short Length (Shrink Fit Type)
392	CA-PKE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type for Copper and Aluminum Alloys
355-9 WEB	CAP-LN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
336-26 WEB	CAP-LN-EBD-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (焼きばめ対応)	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
317-8 WEB	CAP-LN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-15 WEB	CAP-LN-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (焼きばめ対応)	3-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
336-19 WEB	CA-RG-EBD	銅・アルミ合金用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
273	CA-RG-EDL	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper and Aluminum Alloys
266	CA-RG-EDS	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
448	CA-SCC	銅・アルミ・面取り用2枚刃超硬スパイラルロングシャンク	2-flute Carbide End Mill for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
363	CA-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
437	CA-ZDS	銅・アルミ・座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
377	CBN-CR-EDS	2枚刃CBNラジアスエンドミルショート形	2-flute CBN End Mill Short Length with Corner Radius
327	CBN-EBD	2枚刃CBNボールエンドミル	2-flute CBN Ball End Mill
355	CBN-LN-SXB	2枚刃小径CBNロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN Ball End Mill
415	CBN-LN-SXR	2枚刃小径CBNロングネックラジアスエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN End Mill with Corner Radius
326	CBN-SXB	2枚刃小径CBNボールエンドミル	2-flute Small Size CBN Ball End Mill
377	CBN-SXR	2枚刃小径CBNラジアスエンドミル	2-flute Small Size CBN End Mill with Corner Radius
765	CC-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットロング形	4-flute End Mill Center Cut Long Length
773-17 WEB	CC-EMN	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットミディアム形	4-flute End Mill Center Cut Medium Length
755	CC-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットショート形	4-flute End Mill Center Cut Short Length
630	CC-SUS-SFT	ステンレス用ハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)
773-18 WEB	CE-EML	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きロング形	Multiple-flute End Mill Long Length with Center Hole
759	CE-EMS	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きショート形	Multiple-flute End Mill Short Length with Center Hole
418	CM-CRE	セラミックエンドミル底刃タイプ	Ceramic End Mill Bottom Cutting Edge Type
417	CM-RMS	セラミックエンドミル外周刃タイプ	Ceramic End Mill Outer Cutting Edge Type
773-23 WEB	CN-EHL	4枚刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクハイヘリックスロング形	4-flute High Helix End Mill Long Length with Combination Shank
773-23 WEB	CN-EML	6枚刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクロング形	6-flute End Mill Long Length with Combination Shank
820-10 WEB	CN-REE	8枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	8-flute Roughing End Mill with Combination Shank

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C 1233	COPASLIP	WALTER 備品	WALTER CUTTING TOOLS
785-6 WEB	CPM-EBDS	2枚刃CPMボールエンドミルショート形	2-flute CPM Ball End Mill Short Length
785-8 WEB	CPM-EBM	多刃CPMボールエンドミル	Multiple-flute CPM Ball End Mill
773-5 WEB	CPM-EDN	2枚刃CPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute CPM End Mill Medium Length
724	CPM-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルショート形	2-flute CPM End Mill Short Length
773-24 WEB	CPM-EHL	CPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	High Helix CPM End Mill Long Length
768	CPM-EML	4枚刃CPMスクエアエンドミルロング形	4-flute CPM End Mill Long Length
761	CPM-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルショート形	Multiple-flute CPM End Mill Short Length
749	CPM-HT	難削材用粉末ハイスハンドタップ	CPM Straight Fluted Tap
820-2 WEB	CPM-LS-RESF	CPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
750	CPM-LT	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク	CPM Straight Fluted Tap with Long Shank
682	CPM-LT-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク	CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank
629	CPM-LT-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank
780	CPM-LT-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
681	CPM-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップ	CPM Spiral Pointed Tap
820-7 WEB	CPM-REE	CPMラフィングエンドミルレギュラ形	CPM Roughing End Mill Regular Length
820-17 WEB	CPM-RFE	CPMラフアンドフィニッシュレギュラ形	CPM Roughing and Finishing End Mill Regular Length
628	CPM-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップ	CPM Spiral Fluted Tap
800	CPM-SPT	難削材用粉末ハイス管用平行タップ	CPM Parallel Pipe Thread Tap
773-5 WEB	CPM-STD	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ショート形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Short Length for Reforming
734	CPM-STDN	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ミディアム形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
780	CPM-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
837-2 WEB	CPM-TPED	2枚刃CPM台形ランナカッタ	2-flute CPM Taper End Mill for Trapezoidal Runner
779	CPM-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ	CPM Taper Pipe Thread Tap
773-2 WEB	CPM-XLS-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	2-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank
773-13 WEB	CPM-XLS-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	Multiple-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank
787-3 WEB	CR-EDL	2枚刃ハイスラジラスエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length with Corner Radius
787-2 WEB	CR-EDS	2枚刃ハイスラジラスエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
787-4 WEB	CR-EMS	4枚刃ハイスラジラスエンドミルショート形	4-flute End Mill Short Length with Corner Radius
373	CRM	超硬ストレートリーマ	Carbide Straight Reamer
336-19 WEB	CRN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
336-20 WEB	CRN-EBD-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
307-23 WEB	CRN-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-22 WEB	CRN-EDL-4	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (4mmシャンク)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
307-23 WEB	CRN-EDLL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-16 WEB	CRN-EDN	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-12 WEB	CRN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-12 WEB	CRN-EDS-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
307-35 WEB	CRN-EML	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-33 WEB	CRN-EMS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
336-20 WEB	CRN-HS-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
307-13 WEB	CRN-HS-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (HSK対応)	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill with HS Shank Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C			
355-10 WEB	CRN-LN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
355-10 WEB	CRN-LN-EBD-4	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (φ4シャング)	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
317-9 WEB	CRN-LN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
336-21 WEB	CRN-LS-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャング	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
843-16 WEB	CR-TPDR	2枚刃ハイスラジラスエンドミルレギュラ形	2-flute Taper End Mill Regular Length with Corner Radius
843-12 WEB	CR-TPDS	2枚刃ハイスラジラスエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length with Corner Radius
786	CR-XPM-EDS	2枚刃XPMラジラスエンドミルショート形	2-flute XPM End Mill Short Length with Corner Radius
787-6 WEB	CS-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルコーナC面付きショート形	2-flute End Mills Short Length with Corner Chamfering
1253	CTCP115/125/135	CTCP115/125/135インサート	CTCP115/125/135 Inserts
576	CU-NRT	銅用CrNコートハイスニューロールタップ	CrN Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap for Copper
692	CU-POT	銅用CrNコートハイスポイントタップ	CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper
649	CU-SFT	銅用CrNコートハイススパイラルタップ	CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper
D			
1027	D-Bar	塗工用ロッド	Non-Wire Coated Bar
462	DCE	超硬綾目ルーター (メートル)	Diamond Cut Carbide Router
245	D-CF-GDN	CFRP加工用DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length for Composite Material
1196	DC-P	WALTER ディスクカッタPRO	WALTER Disc Cutter PRO (Finishing)
462	DCR	超硬綾目ルーター (インチ)	Diamond Cut Carbide Router
1195	DC-S	WALTER ディスクカッタS	WALTER Disc Cutter S (Roughing)
501	DCT	スレッドミル用径補正ツール(メモリ付)	Diameter Correction Tool for Thread Mill (with Scale)
499	DCT75	スレッドミル用径補正ツール	Diameter Correction Tool for Thread Mill
249	D-DAD	CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル	Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material
731	DE-XPM-EDN	深彫り用2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute XPM End Mill Medium Length for Deep Contouring
751	DE-XPM-EMS	深彫り用4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	4-flute XPM End Mill Short Length for Deep Contouring
416	DG-CPR	グラファイト用DGコート2枚刃・4枚刃超硬ロングネックラジラスエンドミル	DG Coated 2-flute and 4-flute Long Neck Carbide End Mills with Corner Radius
243	D-GDN	DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length
251	D-GDN90	CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90°	Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)
329	DG-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
334	DG-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 4-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
289	DG-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Graphite
336-24 WEB	D-GF-LS-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャング	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
351	DG-LN-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
352	DG-LN-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
317	DG-LN-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Graphite
307-8 WEB	DIA-2D-DE	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長タイプ	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
454	DIA-BNC	DIAコート超硬ルーターファインクロスニツク	Diamond Coated Fine Nicked Carbide Router
455	DIA-CNC	DIAコート超硬ルーター高エネルギーコースクロスニツク	Diamond Coated Coarse Nicked Carbide Router
460	DIA-COE	DIAコート1枚刃超硬ルーター弱ねじれ	Diamond Coated Single-flute Low Helix Carbide Router
418-4 WEB	DIA-CR-EDS	DIAコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
457	DIA-DCE	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond Coated Cross-flute Carbide Router with End Mill Cut
458	DIA-DCE-D	DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point
457	DIA-DCE-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
456	DIA-DCR	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with End Mill Cut

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D 456	DIA-DCR-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
329	DIA-EBD	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
336	DIA-EBD-SF	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル (焼きばめ対応)	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
336-25 WEB	DIA-EBM	DIAコート4枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 4-flute Carbide End Mill
336-24 WEB	DIA-EBT	DIAコート3枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 3-flute Carbide Ball End Mill
447-6 WEB	DIA-ECR	DIAコート2枚刃超硬コーナラウンディング	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
268	DIA-EDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
307-43 WEB	DIA-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Long Length
307-44 WEB	DIA-EHDL-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形 (ミニチュア)	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
307-40 WEB	DIA-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length
307-42 WEB	DIA-EHDS-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形 (ミニチュア)	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
307-45 WEB	DIA-EOE	DIAコート1枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	Diamond Coated Single-flute Carbide End Mill Long Length
307-26 WEB	DIA-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
336-23 WEB	DIA-GF-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length for Graphite
454	DIA-HBC4	DIAコート4枚刃超硬ヘリングボーンカッタ	Diamond Coated Carbide Router for CFRP Herringbone Type
455	DIA-HBC60	DIAコート超硬ヘリングボーンカッタ60°	Diamond Coated Carbide Router Herringbone Type (60°)
351	DIA-LN-EBD	DIAコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
317-10 WEB	DIA-LN-EDS	DIAコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
317-14 WEB	DIA-LN-EMS	DIAコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
392	DIA-LS-CRED	DIAコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルロングシャンク	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Long Shank
307-45 WEB	DIA-LS-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
307-42 WEB	DIA-LS-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
307-25 WEB	DIA-LS-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank
460	DIA-MFC	仕上げ用DIAコート多刃超硬ルーター	Diamond Coated Multiple-flute Carbide Router for Finishing
459	DIA-MRC	DIAコート超硬ルーター底刃コーナー付	Diamond Coated Carbide Router with Corner Radius for General Purpose
365-6 WEB	DIA-PC-EBD	DIAコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
458	DIA-REC	荒用DIAコート超硬ルーターラフィングタイプ	Diamond Coated Carbide Router for Roughing
461	DIA-TRE	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router for Trimming Laminates
461	DIA-TRE-D	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point for Trimming Laminates
447	DIA-VCM	面取り用DIAコート2枚刃超硬エンドミルVカット	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
362	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
436	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
372	DLC-AIR-EDS	アルミ合金用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Aluminum Alloys
206-5 WEB	DLC-BD-4D	DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)
206-8 WEB	DLC-BDO-4D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)
206-9 WEB	DLC-BDO-8D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
366-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
440-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
366-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
440-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
328	DLC-EBD	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Ball Carbide End Mill
336-1 WEB	DLC-EBD-SF	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル (焼きばめ対応)	DLC Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
D	268	DLC-EDS	DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	279	DLC-ETS	DLCコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
327-1 WEB	DLC-LDS	DLCコート超硬リーディングドリル	DLC Coated Carbide Starter Drill	
938	DLC-LG	DLCコートねじ用限界ゲージ	DLC Coated Thread Limit Gauge	
352	DLC-LN-EBD	DLCコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill	
313	DLC-LN-EDS	DLCコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length	
327-2 WEB	DLC-LS-LDS	DLCコート超硬リーディングドリル	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank	
327-2 WEB	DLC-LS-LDS-L	DLCコート超硬リーディングドリル左刃左ねじれ	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)	
366-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring	
440-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring	
418-12 WEB	DLC-MFE-SF	DLCコート3枚刃超硬ラジラスエンドミル立ち壁対応型(焼きばめ対応)	DLC Coated Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling (Shrink Fit Type)	
329-3 WEB	DLC-NC-LDS	DLCコートハイスリーディングドリル	DLC Coated Starter Drill	
329-4 WEB	DLC-NC-LDS-L	DLCコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	DLC Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)	
206-3 WEB	DLC-NF-GDN	非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形	DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	
206-1 WEB	DLC-NF-GDS	非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形	DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials	
393	DLC-PKE	DLCコート超硬ラジラスエンドミル多機能強力型	DLC Coated 4-flute Carbide End Mill High Speed Pocket Operation Type	
447-1 WEB	DLC-VCMP	面取り用DLCコート2枚刃超硬エンドミルVカット	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type	
366-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring	
440-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring	
425-12 WEB	DLC-RB-TPE	非鉄用DLCコート超硬テーパエンドミル(深リブ形)	DLC Coated 4-flute Carbide Taper End Mill for Non-ferrous Materials and Rib Processing	
991	DP	ねじ転造平ダイス	Thread Rolling Flat Dies	
377-1 WEB	DRM	CFRP用4枚刃超硬ドリルリーマ	4-flute Carbide Drill Reamer for Composite Material	
522	DR-O-PNAC	複合加工用FXコート油穴付きスーパープラネットカッタ	FX Coated Super-Planet Cutter (Thread Milling Cutter with Drill) with Internal Coolant Supply	
521	DR-PNAC	複合加工用FXコートスーパープラネットカッタ	FX Coated Super-Planet Cutter (Thread Milling Cutter with Drill)	
827	DRT	ハイスドリルタップ	Straight Fluted Tap Combined with Drill	
248	D-STAD	CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル	Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material	
447-5 WEB	DUR-ECR	DUROREYコート2枚刃超硬コーナラウンディング	DUROREY Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding	
447-4 WEB	DUR-MG-VCM	面取り用DUOREYコート2枚刃超硬エンドミルVカット	DUROREY Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type	
E	780	EBD	2枚刃ハイスボールエンドミル	2-flute Ball End Mill
	785-4 WEB	EBDL	2枚刃ハイスボールエンドミルロング形	2-flute Ball End Mill Long Length
	785	EBM	多刃ハイスボールエンドミル	Multiple-flute Ball End Mill
	379	ECC	多機能旋削 エコカットクラシック	Eco Cut Classic
	1249	ECC	多機能旋削 エコカットクラシック	Eco Cut Classic
	381	ECM	多機能旋削 エコカットミニ	Eco Cut Mini
	1251	ECM	多機能旋削 エコカットミニ	Eco Cut Mini
	247	ED-DS	電着ダイヤモンドセラドリル	Electroplated Diamond Drill for Ceramics
	464	ED-EB	電着ダイヤモンドボールエンドミル	Electroplated Diamond Ball End Router
	463	ED-EM	電着ダイヤモンドルーター	Electroplated Diamond Router for CFRP
	739	EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length
	732	EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形	2-flute End Mill Medium Length
	522	ED-PNT	電着ダイヤモンドセラタップ	Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics
	716	EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E 715	EDS-3	2枚刃ハイススクエアエンドミル (ミニチュア)	2-flute Miniature End Mill (φ3 Shank)
723	EKD	キー溝用2枚刃ハイススクエアエンドミル	2-flute End Mill for Keyway
785-9 WEB	ER	4枚刃ハイスエンドミルラージR	4-flute End Mill with Large Radius
744	ETS	3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	3-flute End Mill Short Length
773-11 WEB	ETXL	3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	3-flute End Mill Extra Long Length
645	EX-AL-SFT	アルミ用ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys
642	EX-B-DH-SFT	非鉄・深穴用ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes
820-11 WEB	EX-CN-REE	6枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	6-flute Roughing End Mill with Combination Shank
758	EX-DC-HT	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Die Castings
687	EX-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with OX)
742	EXDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute End Mill Extra Long Length
753	EX-FC-HT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Cast Iron
754	EX-FC-LT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron
783	EX-FC-TPT	鋳鉄用ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron
294	EX-GDN	TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length (EX-GOLD Drill)
297	EX-GDR	TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length (EX-GOLD Drill)
290	EX-GDS	TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length (EX-GOLD Drill)
301	EX-GDXL	TiNコートハイスドリルロング形	TiN Coated Drill Long Length (EX-GOLD Drill)
648	EX-HC-SFT	高炭素鋼用ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels
320	EX-H-DRL	折損タップ除去用超硬ドリル	Carbide Drill for Tap Removal
818	EX-HL-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI
817	EX-HL-SFT	インサートねじ用ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
744	EX-H-LT	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for General Applications (with OX)
305	EX-HO-GDR	TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply (EX-GOLD Drill)
675	EX-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for General Applications (with OX)
613	EX-H-SFT	ホモ処理ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for General Applications (with OX)
789	EX-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX)
812	EX-IRT(NPTF)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX)
293	EX-LS-GDS	TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank (EX-GOLD Drill)
820	EX-LS-REBS	ハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	Roughing Ball End Mill Short Length with Long Shank
799	EX-LS-REES	ハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Short Length with Long Shank
797	EX-LS-RESF	ファインピッチハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
737	EX-LT	ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for General Applications
689	EX-LT-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with OX)
676	EX-LT-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for General Applications (with OX)
615	EX-LT-H-SFT	ホモ処理ハイスパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for General Applications (with OX)
790	EX-LT-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with OX)
742	EX-LT-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize
671	EX-LT-POT	ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for General Applications
606	EX-LT-SFT	ハイスパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for General Applications
790	EX-LT-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形ロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (Short Thread)
686	EX-LT-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX)

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
E	635	EX-LT-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイスパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX)
	826	EX-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク	LH Spiral Fluted Tap with Long Shank for Machining Centers (with OX)
	769	EXML	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	Multiple-flute End Mill Extra Long Length
	307	EX-MT-GDR	TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank (EX-GOLD Drill)
	319	EX-MT-TDR	鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンク	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame
	736	EX-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Oversize
	757	EX-PLA-HT	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Plastic and Resin
	665	EX-POT	ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for General Applications
	806	EX-POT-SPT	ハイス管用平行ポイントタップ	Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap
	820-5 WEB	EX-REE	ハイスラフィングエンドミル	Roughing End Mill
	820-6 WEB	EX-REE-3F	3枚刃ハイスラフィングエンドミル	3-flute Roughing End Mill
	807	EX-REEL	ハイスラフィングエンドミルロング形	Roughing End Mill Long Length
	803	EX-REEN	ハイスラフィングエンドミルミディアム形	Roughing End Mill Medium Length
	798	EX-REES	ハイスラフィングエンドミルショート形	Roughing End Mill Short Length
	808	EX-REXL	ハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	Roughing End Mill Extra Long Length
	617	EX-SC-SFT	ハイスパイラルタップショートチャンファー形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer type
	595	EX-SFT	ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for General Applications
	763	EX-SH-HT	高硬度鋼用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for High-hardness Steels
	789	EX-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX, Short Thread)
	826	EX-S-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形	LH Spiral Fluted Tap for Machining Centers (Normal Length)
	798	EX-SPT	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ	Oversize Parallel Pipe Thread Tap
	691	EX-SS-POT	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with OX)
	745	EX-SST	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク	Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes
	281	EX-SUS-GDN	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
	283	EX-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
	273	EX-SUS-GDS	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
	752	EX-SUS-HT	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with OX)
	683	EX-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with OX)
	631	EX-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with OX)
	801	EX-SUS-SPT(PF)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	795	EX-SUS-SPT(PS,Rp)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	786	EX-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX, Short Thread)
	786	EX-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	787-1 WEB	EX-TIN-CR-EDS	TiNコート2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
	779	EX-TIN-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Ball End Mill
	737	EX-TIN-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length
	732	EX-TIN-EDN	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute End Mill Medium Length
	711	EX-TIN-EDS	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length
	715	EX-TIN-EKD	キー溝用TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミル	TiN Coated 2-flute End Mill for Keyway
	764	EX-TIN-EML	TiNコート4枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated 4-flute End Mill Long Length
	752	EX-TIN-EMS	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute End Mill Short Length
	773-10 WEB	EX-TIN-ETS	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 3-flute End Mill Short Length

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E 773-10 WEB	EX-TIN-ETXL	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 3-flute End Mill Extra Long Length
773-6 WEB	EX-TIN-EXDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Extra Long Length
773-19 WEB	EX-TIN-EXML	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 4-flute End Mill Extra Long Length
785-3 WEB	EX-TIN-LS-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute Ball End Mill with Long Shank
785-6 WEB	EX-TIN-LS-EBM	TiNコート4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 4-flute Ball End Mill with Long Shank
773-6 WEB	EX-TIN-LS-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length with Long Shank
820-20 WEB	EX-TIN-LS-REBS	TiNコートハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated Roughing Ball End Mill with Long Shank
820-4 WEB	EX-TIN-REE	TiNコートハイスラフィングエンドミル	TiN Coated Roughing End Mill
806	EX-TIN-RELF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロング形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
801	EX-TIN-RENF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルミディアム形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
795	EX-TIN-RESF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
820-8 WEB	EX-TIN-REXL	TiNコートハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	TiN Coated Roughing End Mill Extra Long Length
843-3 WEB	EX-TIN-TPBDR	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
843-1 WEB	EX-TIN-TPBDS	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Short Length
837-3 WEB	EX-TIN-TPDR	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Regular Length
837-1 WEB	EX-TIN-TPDS	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Short Length
837-9 WEB	EX-TIN-TPMR	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Regular Length
837-8 WEB	EX-TIN-TPMS	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Short Length
820-7 WEB	EX-XLS-REE	ハイスラフィングエンドミルエキストラロングシャンク	Roughing End Mill with Extra Long Shank
605	EXZ-SFT	高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ	Highly Durable Spiral Fluted Tap for General Applications
1008	E-サート	E-サート(ネジインサート)	E-Sert (Thread Insert)
F 1203	F2010 P4G45R	WALTER ミーリングカッタサイクロンタイプ	WALTER Milling Cutter Cyclone Type
1201	F2010 P5E43R	WALTER ミーリングカッタオクタゴンタイプ	WALTER Milling Cutter Octagon Type
1187	F2039	WALTER ボールエンドミル1刃タイプ	WALTER Single-flute Ball End Mill
1207	F2052 P2S90N	WALTER サイドカッタ	WALTER Side and Face Milling Cutter
1208	F2052 P2S90R/L	WALTER サイドカッタ	WALTER Side and Face Milling Cutter
1194	F2133 SL	WALTER サイクロンカッタシェルタイプ	WALTER Cyclone Cutter Shell Type
1193	F2133 SS	WALTER サイクロンカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Cyclone Cutter Straight Shank Type
1180	F2231	WALTER ブルノーズカッタ中心刃付き	WALTER Radius Cutter with Center Edge
1184	F2234 SL	WALTER ラジアスカッタブルノーズカッタシェルタイプ	WALTER Radius Cutter Shell Type
1183	F2234 SS	WALTER ラジアスカッタブルノーズカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Radius Cutter Straight Shank Type
1199	F2260	WALTER 鋳鉄・重切削加工用ミーリングカッタ	WALTER Heavy Duty Cutter for Cast Iron
1192	F2280 SL	WALTER オクタゴンカッタシェルタイプ	WALTER Octagon Cutter Shell Type
1191	F2280 SS	WALTER オクタゴンカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Octagon Cutter Straight Shank Type
1190	F2280MINI SL	WALTER オクタゴンカッタMINIシェルタイプ	WALTER Octagon Cutter MINI Shell Type
1189	F2280MINI SS	WALTER オクタゴンカッタMINIストレートシャンクタイプ	WALTER Octagon Cutter MINI Straight Shank Type
1185	F2339	WALTER ボールエンドミル2刃タイプ	WALTER 2-flute Ball End Mill
1163	F3038A SS	WALTER ポーキュパインネオストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
1165	F3038B BT	WALTER ポーキュパインネオBTシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with MAS BT50 Shank
1166	F3038B CN	WALTER ポーキュパインネオコンビネーションシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with Combination Shank
1168	F3038B SL	WALTER ポーキュパインネオシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
1167	F3038B SS	WALTER ポーキュパインネオストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋削工具
TURNING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
F	1169	F3038C BT	WALTER ポーキュバインネオBTフロントピース交換形	WALTER Porcupine Cutter with Front Piece MAS BT Shank
	1178	F3040	WALTER アルミ合金用ポジティブミル	WALTER Positive End Mill for Aluminum Alloys
	1171	F3042A SS	WALTER ポジティブミルネオストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1175	F3042B SL	WALTER ポジティブミルネオシェルタイプ	WALTER Positive End Mill Shell Type
	1173	F3042B SS	WALTER ポジティブミルネオストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1177	F3075	WALTER エコノミーカッタ	WALTER Economy Cutter
	1158	F4010 N4S45R	WALTER 45° 高剛性ミーリングカッタ (F4010タイプ)	WALTER 45° Highly Rigid Milling Cutter (F4010 Type)
	1159	F4010 N4S75R	WALTER 75° 高剛性ミーリングカッタ (F4010タイプ)	WALTER 75° Highly Rigid Milling Cutter (F4010 Type)
	1160	F4010 N4S88R	WALTER 88° 高剛性ミーリングカッタ (F4010タイプ)	WALTER 88° Highly Rigid Milling Cutter (F4010 Type)
	1161	F4010 P3F90R	WALTER ミーリングカッタ (F4000タイプ)	WALTER Milling Cutter (F4000 Type)
	1153	F4033 SL	WALTER 高剛性フェースミルシェルタイプ	WALTER Highly Rigid Face Milling Cutter Shell Type
	1154	F4033 SS	WALTER 高剛性フェースミルストレートシャンクタイプ	WALTER Highly Rigid Face Milling Cutter Straight Shank Type
	1143	F4038 SS	WALTER ポーキュバインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1157	F4041	WALTER 高剛性ショルダーミルシェルタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Shell Type
	1137	F4042-08 SS	WALTER ポジティブエンドミルストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1140	F4042-12 SL	WALTER ポジティブエンドミルシェルタイプ	WALTER Positive End Mill Shell Type
	1139	F4042-12 SS	WALTER ポジティブエンドミルストレートシャンクタイプ	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1142	F4042-16 SL	WALTER ポジティブエンドミルシェルタイプ	WALTER Positive End Mill Shell Type
	1141	F4042-16 SS	WALTER ポジティブエンドミルストレートシャンク	WALTER Positive End Mill Straight Shank Type
	1155	F4047 SL	WALTER 75° 高剛性フェースミルシェルタイプ	WALTER 75° Highly Rigid Face Milling Cutter Shell Type
	1156	F4048 SL	WALTER 88° 高剛性フェースミルシェルタイプ	WALTER 88° Highly Rigid Face Milling Cutter Shell Type
	1146	F4138 SL	WALTER ポーキュバインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
	1145	F4138 SS	WALTER ポーキュバインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1149	F4238 BT	WALTER ポーキュバインカッタBTシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with MAS BT50 Shank Type
	1148	F4238 CN	WALTER ポーキュバインカッタコンビネーションシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with Combination Shank Type
	1152	F4238 HSK	WALTER ポーキュバインカッタHSKシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter with HS Shank
	1151	F4238 SL	WALTER ポーキュバインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
	1147	F4238 SS	WALTER ポーキュバインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
	1113	F5041 SS	WALTER 高剛性ショルダーミルストレートシャンクタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Straight Shank Type
	1115	F5041 SL	WALTER 高剛性ショルダーミルシェルタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Shell Type
	1117	F5141 SS	WALTER 高剛性ショルダーミルストレートシャンクタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Straight Shank Type
	1119	F5141 SL	WALTER 高剛性ショルダーミルストレートシェルタイプ	WALTER High Rigidity Shoulder Mill Straight Shank Type
	209	FH-GDN	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels
	208	FH-GDS	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels
	216	FHL-GDTS	高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形	FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels
218-10 WEB		FS-GDN	高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
218-9 WEB		FS-GDS	高速加工用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length for High Speed Processing
218-15 WEB		FT-GDN	FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for General Applications
218-13 WEB		FT-GDS	FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length for General Applications
218-2 WEB		FTO-GDN	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply
218-1 WEB		FTO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply
218-7 WEB		FTO-GDXL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F 218	FTO-H-GDXL	高硬度金型材用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Hard Mold Materials
217	FTO-M-GDXL	金型用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Molds
418-1 WEB	FX-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (φ6 Shank)
376	FX-CR-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
375	FX-CR-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
384	FX-CR-MG-EHS	FXコート超硬ラジラスエンドミルハイヘリックスショート形	FX Coated 4-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
378	FX-CR-MG-EML	FXコート4枚刃超硬ラジラスエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
418-5 WEB	FX-CR-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬ラジラスエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
418-9 WEB	FX-CS-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルコーナC面付きショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering
336-5 WEB	FX-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル高精度タイプ (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
336-7 WEB	FX-EBD-DL-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルDL形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (φ6 Shank DL type)
336-6 WEB	FX-EBDSS-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルスタブ形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Stub Length (φ6 Shank)
448	FX-ECR	FXコート2枚刃超硬コーナラウンディング	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
307-17 WEB	FX-ED-DL-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルDL形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill (φ6 Shank DL Type)
307-5 WEB	FX-EDS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
307-6 WEB	FX-EDSS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length (φ6 Shank)
336-11 WEB	FX-H-EBD	仕上げ用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
218-6 WEB	FX-HO-GDL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルロング形	FX Coated Carbide Drill Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
218-5 WEB	FX-HO-GDR	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルレギュラ形	FX Coated Carbide Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
218-4 WEB	FX-HO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
336-11 WEB	FX-HO-MG-EBD	FXコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Internal Coolant Supply
361	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
431	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
336-10 WEB	FX-HS-EBDS	重切削用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル強力型 (HSK対応)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank (Heavy-duty Operation Type)
327	FX-LDS	FXコート超硬リーディングドリル	FX Coated Carbide Starter Drill
418-11 WEB	FX-LN-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックラジラスエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius (φ6 Shank)
355-5 WEB	FX-LN-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル高精度タイプ	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
317-6 WEB	FX-LN-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
317-13 WEB	FX-LN-EMS-6	FXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
355-6 WEB	FX-LN-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Neck
327	FX-LS-LDS	FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク	FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
323	FX-LS-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank
336-12 WEB	FX-LS-MG-EBDL	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンクロング形	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Long Length with Long Shank
446	FX-LS-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering
358	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
432	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
393	FX-MCF	底面仕上げ用FXコートサーメットエンドミル	FX Coated 4-flute Cermet End Mill for Bottom Finishing
335	FX-MG-CS×60	FX コート3刃カウンタースィンク	FX Coated 3-flute Countersink
450	FX-MG-CS×60	FX コート3刃カウンタースィンク	FX Coated 3-flute Countersink
335	FX-MG-CS×90	FX コート3刃カウンタースィンク	FX Coated 3-flute Countersink
451	FX-MG-CS×90	FX コート3刃カウンタースィンク	FX Coated 3-flute Countersink
336-3 WEB	FX-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F 336-8 WEB	FX-MG-EBD-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill ($\phi 3$ Shank)
336-9 WEB	FX-MG-EBDL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball Long Length ($\phi 3$ Shank)
336-10 WEB	FX-MG-EBDLL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length ($\phi 3$ Shank)
336-25 WEB	FX-MG-EBM	FXコート4枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 4-flute Carbide Ball End Mill
270	FX-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length
307-19 WEB	FX-MG-EDL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length ($\phi 3$ Shank)
307-19 WEB	FX-MG-EDLL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length ($\phi 3$ Shank)
307-15 WEB	FX-MG-EDN	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length
307-1 WEB	FX-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
307-4 WEB	FX-MG-EDS(OH1)	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
307-4 WEB	FX-MG-EDSS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length
305	FX-MG-EHL	FXコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	FX Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
290	FX-MG-EML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length
307-26 WEB	FX-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
307-27 WEB	FX-MG-EMS(OH1)	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 4-flute Short Length (OH1)
307-27 WEB	FX-MG-EMSS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length
271	FX-MG-EXDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
290	FX-MG-EXML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
421	FX-MG-TPDS	FXコート2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
425-3 WEB	FX-MG-TRC	FXコート2枚刃台形ランナカッタ	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
447	FX-MG-VCM	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルVカット	FX Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
336-13 WEB	FX-MR-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
307-7 WEB	FX-MR-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
307-28 WEB	FX-MR-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
307-7 WEB	FX-NC-EDSS	NC旋盤用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
307-28 WEB	FX-NC-EMSS	NC旋盤用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
365-5 WEB	FX-PCL-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Long Neck Carbide Ball End Mill
365-4 WEB	FX-PC-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
365-1 WEB	FX-PCS-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ペンシルショートネックボールエンドミル高精度タイプ	FX Coated 2-flute Pencil Short Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type ($\phi 6$ Shank)
446	FX-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミル	FX Coated 2-flute Carbide End Mill for Chamfering
418-7 WEB	FXS-CR-EML	WXSコート多刃超硬ラジアスエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
418-6 WEB	FXS-CR-EMS	WXSコート多刃超硬ラジアスエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
332	FXS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill (Highly Efficient Type)
307-34 WEB	FXS-EML	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Long Length (Highly Rigid Type)
307-29 WEB	FXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length (Highly Rigid Type)
307-29 WEB	FXS-EMSS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルスタブ形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Stub Length (Highly Rigid Type)
360	FXS-EQD	FXコート超硬エンドミル球形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type
336-13 WEB	FXS-HO-EBDS	WXSコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル高剛性タイプ	WXS Coated 2-flute Carbide End Mill with Internal Coolant Supply (Highly Rigid Type)
386	FXS-HS-PKE	FXコート超硬ラジアスエンドミル多機能強力型 (HSK対応)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill with HS Shank High Speed Pocket Operation Type
332	FXS-LS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank (Highly Efficient Type)
307-30 WEB	FXS-LS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank (Highly Rigid Type)
307-30 WEB	FXS-LS-EMS-S	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングスリムシャンクショート形	WXS Coated Multiple-flute Carbide End Mill Short Length with Long Slim Shank

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
F	365	FXS-PC-EBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill Highly Efficient Type
	385	FXS-PKE	FXコート超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill High Speed Pocket Operation Type
	418-8 WEB	FXS-PKER	FXコート超硬ラジアスエンドミルレギュラ形多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Regular Length High Speed Pocket Operation Type
	427-1 WEB	FXS-RB-TPB	FXコート多刃超硬テーパボールエンドミル(深リブ形)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Regular Length for Rib Processing
	427-7 WEB	FXS-RB-TPCR	FXコート多刃超硬テーパラジアスエンドミル(深リブ形)	FX Coated Carbide Taper End Mill with Corner Radius for Rib Processing
	425-4 WEB	FXS-RB-TPE	FXコート多刃超硬テーパエンドミル(深リブ形)	FX Coated 4-flute Carbide Taper End Mill for Rib Processing
	322	FX-SS-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルスリムシャンク	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Slim Shank
	360	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring
	434	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring
	355	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	428	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
G	336-22 WEB	GF-EBDL	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	336-22 WEB	GF-EBDR	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルレギュラ形	2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length for Graphite
	307-25 WEB	GF-EDL	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	307-24 WEB	GF-EDR	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形	2-flute Carbide End Mill Regular Length for Graphite
	307-36 WEB	GF-EML	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	4-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	307-35 WEB	GF-EMR	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形	4-flute Carbide End Mill Regular Length for Graphite
	336-23 WEB	GF-LS-EBDR	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンクレギュラ形	2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	307-24 WEB	GF-LS-EDR	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形	2-flute Carbide End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	307-36 WEB	GF-LS-EMR	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形	4-flute Carbide End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	394	GX-CR-EDS-SF	GXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形(焼きばめ対応)	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Shrink Fit Type)
	336-15 WEB	GX-EBD	GXコート2枚刃超硬ボールエンドミル	GX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	335	GX-EBD-SF	GXコート2枚刃超硬ボールエンドミル(焼きばめ対応)	GX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
	307-11 WEB	GX-EDS	GXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	307-31 WEB	GX-EMS	GXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	GX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	335	GX-EQD-SF	GXコート超硬エンドミル球形(焼きばめ対応)	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type (Shrink Fit Type)
H	463	HBC60	超硬ヘリングボーンカッタ60°	Carbide End Mill Herringbone Type (60°)
	371	HFC-TI	チタン合金加工用高送り超硬ラジアスエンドミル	High Feed Carbide End Mill Radius Type for Titanium Alloy
	743	H-HT	ホモ処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for General Applications (with OX)
	823	HL-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールドタップ	Fluteless (Nu-Roll) Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials
	819	HL-HT	インサートねじ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
	948	HL-LG	インサートねじ用限界プラグゲージ	Limit Gauge for Helicoil/EG/STI
	822	HL-LT	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	823	HL-LT-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールドタップロングシャンク	Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials
	818	HL-LT-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	817	HL-LT-SFT	インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	580	HRT	スチール用ホモ処理ハイスハイロールドタップ	Fluteless (Hi-Roll) Tap for Steels (with OX)
	577	HS-AL-NRT	アルミ用ハイス高速シンクロニューロールドタップ	Fluteless (Nu-Roll) Synchro Tap for Aluminum Alloys
	699	HS-AL-RFT	アルミ用ハイス高速シンクロタップ	LH Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys
	655	HS-AL-SFT	アルミ用ハイス高速シンクロスパイラルタップ	Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys
	443	HSCT-N	面取り用3枚刃超硬エンドミルネガタイプ	3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Negative)
	443	HSCT-P	面取り用3枚刃超硬エンドミルポジタイプ	3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
H	697	HS-LT-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク	TiN Coated LH Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank
	654	HS-LT-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank
	760	HS-O-OTT	FXコート油穴付き超硬高速シンクロハンドタップ	FX Coated Carbide Straight Fluted Synchro Tap with Internal Coolant Supply
	799	H-SPT	ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for General Applications (with OX)
	696	HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップ	TiN Coated LH Spiral Fluted Synchro Tap
	653	HS-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap
	771	H-S-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for General Applications (with OX, Short Thread)
	701	HT	ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for General Applications
	735	HT-3F	ハイスハンドタップ3溝	Straight Fluted Tap for General Applications (3-flute)
	734	HT-4F	ハイスハンドタップ4溝	Straight Fluted Tap for General Applications (4-flute)
	771	H-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for General Applications (with OX)
	624	HXL-SFT	大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with OX)
	453	HY-BCC	裏面取り用超硬エンドミル	Carbide End Mill for Back Chamfering
	445	HY-HSCM-P	面取り用多刃超硬エンドミルポジタイプ	Multiple-flute Carbide End Mill for Chamfering
	531	HY-PRO P PNTC	ハイプロプラネットカッタシングルポイント	HY-PRO Planet Cutter Single-point (Thread Milling Cutter)
	533	HY-PRO P PNTC	ハイプロプラネットカッタマルチポイント	HY-PRO Planet Cutter Multi-point (Thread Milling Cutter)
	452	HY-QCC	面取り用超硬Qボールエンドミル	Carbide Q Ball End Mill for Chamfering
I	426	IB-TPBT	インペラ・タービンブレード用超硬テーパボールエンドミル	Carbide Taper Ball End Mill for Impellers and Turbine Blades
	812	IRT(NPT)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with OX)
	307-14 WEB	IT-EDS	コバル用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	307-13 WEB	IT-EDS-6	コバル用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	307-34 WEB	IT-EMS	コバル用4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	307-33 WEB	IT-EMS-6	コバル用4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	554	IT-NRT	Vコート粉末ハイスITニューロールタップ	V Coated CPM Fluteless (IT Nu-Roll) Tap
J	696	J-HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク	TiN Coated LH Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank
	653	J-HS-SFT	ハイス高速シンクロスパイラルタップJISシャンク	Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank
K	817	KFR	ホモ処理ハイスクラフトミルレギュラ形	Kraft Mill End Mill Regular Length (with OX)
L	963	LCG	摩耗点検ねじゲージ	Wear Check Thread Gauge
	1078	LDMT....	WALTERインサート (M4000用)	WALTER Inserts (for M4000 Series)
	885	LG(ねじ用)	ねじ用限界ゲージ	Limit Gauge for Screw Threads
	940	LG(管用)	管用平行ねじゲージ	Limit Gauge for Parallel Pipe Threads
	966	LG(XPM)	XPM粉末ハイスねじ用限界ゲージ	XPM Limit Gauge for Screw Threads
	967	LG(超硬)	超硬ねじ用限界ゲージ	Carbide Limit Gauge for Screw Threads
	1025	LH-STIX	LHスティックスねじ	LH-STIX (Line Head Fastening System)
	773-27 WEB	LN-CPM-EDS	2枚刃CPMロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck CPM End Mill Short Length
	773-27 WEB	LN-EDN-OH	2枚刃ハイスロングネックスクエアエンドミルオーバサイズ	2-flute Long Neck End Mill Medium Length (Over Size)
	1077	LNHU....	WALTERインサート (F5000用)	WALTER Inserts (for F5000 Series)
	317-7 WEB	LN-MG-EDS	2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	1083	LNGX....	WALTERインサート(F4041用)	WALTER Inserts (for F4041 Series)
	1085	LNMU....	WALTERインサート(F2260用)	WALTER Inserts (for F2260 Series)
	814	LS-BKMS	多刃ベストカットロングシャンクショート形	Multiple-flute Best-Kut End Mill Short Length with Long Shank
	787-5 WEB	LS-CR-EMN	4枚刃ハイスラジラスエンドミルロングシャンクメディアム形	4-flute End Mill Medium Length with Long Shank

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
L 785-5 WEB	LS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	2-flute Ball End Mill with Long Shank
785-7 WEB	LS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	4-flute Ball End Mill with Long Shank
773-7 WEB	LS-EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	2-flute End Mill Long Length with Long Shank
734	LS-EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクミディアム形	2-flute End Mill Medium Length with Long Shank
768	LS-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	4-flute End Mill Long Length with Long Shank
760	LS-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクショート形	4-flute End Mill Short Length with Long Shank
773-11 WEB	LS-EMSS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクスタブ形	4-flute End Mill with Long Shank
444	LS-HSCT-N	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガタイプ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Negative)
444	LS-HSCT-P	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジタイプ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Positive)
331	LS-NC-LDS	ハイスリーディングドリルロングシャンク	Starter Drill with Long Shank
331-1 WEB	LS-NC-LDS-L	ハイスリーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ	Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)
813	LS-RFES	ハイスラフアンドフィニッシュロングシャンクショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length with Long Shank
778	LS-XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
575	LT-B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials
641	LT-MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理スパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with OX)
568	LT-NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank for Steels (with OX)
756	LT-OTT	超硬ハンドタップロングシャンク	Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank
620	LT-SC-SFT	ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファア形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank
805	LT-SFT-SPT	ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
774	LT-SFT-S-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
774	LT-SFT-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
799	LT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications
794	LT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications
772	LT-S-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications (Short Thread)
638	LT-SUS-DH-SFT	ステンレス用深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with OX)
787	LT-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX, Short Thread)
787	LT-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with OX)
546	LT-S-XPF	XパフォーマーVコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Fluteless (X Performer Forming) Tap with Long Shank
772	LT-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for General Applications
643	LW-SFT	ハイスロススパイラルタップ	Low Spiral Fluted Tap
M 1121	M4256 SS	WALTER ポーキュパインカッタ ストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
1123	M4257 SS	WALTER ポーキュパインカッタストレートシャンクタイプ	WALTER Porcupine Cutter Straight Shank Type
1125	M4257 SL	WALTER ポーキュパインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
1127	M4258 SL	WALTER ポーキュパインカッタシェルタイプ	WALTER Porcupine Cutter Shell Type
1129	M4258 BT	WALTER ポーキュパインカッタ BTシャンク	WALTER Porcupine Cutter MAS BT Shank
1131	M4258C BT	WALTER ポーキュパインカッタ BTフロントピース交換形	WALTER Porcupine Cutter with Front Piece MAS BT Shank
1133	M4574	WALTER 面取り用カッタ	WALTER Chamfering Cutter
1134	M4575	WALTER Tスロットカッタ	WALTER T-slot Cutter
1237	MaxiMill 274	MaxiMill 274	MaxiMill 274
1243	MaxiMill HEC	MaxiMill HEC	MaxiMill HEC
265	MBOS	1刃CBNスクエアエンドミルショート形	Single-flute CBN Brazed End Mill Short Length
266	MDOS	1刃PCDエンドミルショート形	Single-flute PCD End Mill Short Length

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。

■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
M 418-3 WEB	MG-CR-EDS	2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
418-6 WEB	MG-CR-EMS	4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
418-10 WEB	MG-CS-EDS	2枚刃超硬スクエアエンドミルコーナC面付きショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering
324	MG-EBD	2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill
336-16 WEB	MG-EBD-3	2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
336-16 WEB	MG-EBD-4	2枚刃超硬ボールエンドミル (φ4シャンク)	2-flute Carbide Ball End Mill (φ4 Shank)
336-18 WEB	MG-EBD-DL	2枚刃超硬ボールエンドミルDL形	2-flute Carbide Ball End Mill (DL Type)
336-17 WEB	MG-EBDL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Long Length (φ3 Shank)
336-17 WEB	MG-EBDLL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
272	MG-EDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length
307-20 WEB	MG-EDL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
307-20 WEB	MG-EDL-4	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (φ4シャンク)	2-flute Carbide End Mill Long Length (φ4 Shank)
307-21 WEB	MG-EDLL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
269	MG-EDN	2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	2-flute Carbide End Mill Medium Length
263	MG-EDS	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length
264	MG-EDS(OH1)	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	2-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
262	MG-EDS-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide End Mill (φ3 Shank)
307-37 WEB	MG-EHS	超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix Carbide End Mill Short Length
265	MG-EKD	キー溝用2枚刃超硬スクエアエンドミル (OH1,OL1)	2-flute Carbide End Mill for Keyway (OH1,OL1)
291	MG-EML	4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	4-flute Carbide End Mill Long Length
288	MG-EMS	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length
307-32 WEB	MG-EMS OH1	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	4-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
272	MG-EXDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
291	MG-EXML	4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
355-8 WEB	MG-LN-EBD	2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
269	MG-STDN	成形用2枚刃超硬エンドミル直刃ミディアム形	2-flute Carbide Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
427-6 WEB	MG-TPBDS	2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
425-1 WEB	MG-TPDS	2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
425-2 WEB	MG-TPMS	4枚刃超硬テーパエンドミルショート形	4-flute Carbide Taper End Mill Short Length
425	MG-TRC	2枚刃台形ランナカッタ	2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
773-3 WEB	MR-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	2-flute End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
201	MRS-GDL	ステンレス用スムースコート小径超硬マイクロレボリューションドリル	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless
200-1 WEB	MRS-GDN	ステンレス用スムースコート小径超硬マイクロレボリューションドリルミディアム形	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless
639	MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理スパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with OX)
820-11 WEB	MT-REE	ハイスラフィングエンドミルモールステーパーシャンクロング形	Roughing End Mill with Morse Taper Shank
820-12 WEB	MT-REEL	ハイスラフィングエンドミルモールステーパーシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
820-20 WEB	MT-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュモールステーパーシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill with Morse Taper Shank
289	MT-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンク	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels (EX-GOLD Drill)
N 307-31 WEB	NC-EMSS	NC旋盤用4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
318-1 WEB	NC-GDS	自動盤用WXLコートハイスドリル	WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes
328	NC-LDS	ハイスリーディングドリル	Starter Drill
328-1 WEB	NC-LDS-L	ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
N 378	NEO-CR-EMS	6枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形不等リード	FX Coated 6-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
383	NEO-CR-PHS	4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形強力重切削型不等リード	FX Coated 4-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Heavy-duty Operation Type)
287	NEO-EMS	6枚刃超硬スクエアエンドミルショート形不等リード	FX Coated 6-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length
299	NEO-PHS	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形強力重切削型不等リード	FX Coated 4-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length (Heavy-duty Operation Type)
252	NEPTUNE	耐熱合金スターティング穴加工用TiAlNコートハンド穴あけ超硬ドリル	TiAlN Coated Carbide Starter Hand Drill for HRSA
272	NEXUS-GDR	WDIコートハイスネクスドリルレギュラ形	WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)
271	NEXUS-GDS	WDIコートハイスネクスドリルスタブ形	WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)
205	NF-GDN	非鉄用超硬ドリルミディアム形	Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials
820-19 WEB	NI-EXML	多刃ハイススクエアエンドミルニック付エキストラロング形	4-flute Nicked End Mill Extra Long Length
695	NI-POT	Ni基超耐熱合金用ハイスポイントタップ	CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy
652	NI-SFT	Ni基超耐熱合金用ハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy
565	NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Tap for Steels (with OX)
802	NRT-SPT	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ	Fluteless (Nu-Roll) Parallel Pipe Thread Tap (with OX)
824	NT	ハイスナットタップ	Nut Tap
O 1086	OD...	WALTERインサート(オクタゴンカッタ用)	WALTER Inserts (for Octagon Cutter Series)
751	OIL-HT	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
690	OIL-POT	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
644	OIL-SFT	ホモ処理油穴付きハイスパイラルタップ	Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
802	OIL-SPT	ホモ処理油穴付きハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
547	OIL-S-XP	XパフォーマーVコート油穴付きハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (X Performer Forming) Tap with Internal Coolant Supply
782	OIL-TPT	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with OX)
825	O-NT	オーバーサイズ用ハイスナットタップ	Nut Tap for Oversize
976	OP-SFA	OSG PHOENIXシリーズねじ込みタイプ専用ホルダ	OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw-Fit Type
1035	OSG-HAIMER	OSG-HAIMER	OSG-HAIMER
761	OT-DC-HT	ダイカスト用超硬ハイスハンドタップ	Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings
570	OT-IN-NRT	超硬チップろう付けニューロールタップ	Carbide Fluteless (Nu-Roll) Tap (with Brazed Inserts)
570	OT-LT-NRT	超硬ニューロールタップロングシャンク	Carbide Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank
803	OT-LT-SPT	超硬管用平行タップロングシャンク	Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
785	OT-LT-TPT	超硬管用テーパタップロングシャンク	Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
569	OT-NRT	超硬ニューロールタップ	Carbide Fluteless (Nu-Roll) Tap
1018	OTO-A	タッピングオイル	Tapping Oil
1018	OTO-B	タッピングオイル	Tapping Oil
1018	OTO-C	タッピングオイル	Tapping Oil
518	OT-PNGT	FXコート超硬プラネットカッタ	FX Coated Carbide Planet Cutter (Thread Milling Cutter)
646	OT-SFT	超硬スパイラルタップ	Carbide Spiral Fluted Tap
517	OT-SFT-PNGT	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ	FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter (Thread Milling Cutter)
803	OT-SPT	超硬管用平行タップ	Carbide Parallel Pipe Thread Tap
784	OT-S-TPT	超硬管用テーパタップ短ねじ形	Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
755	OTT	超硬ハンドタップ	Carbide Straight Fluted Tap
784	OT-TPT	超硬管用テーパタップ	Carbide Taper Pipe Thread Tap
1033	OZT	OZT ツールプリセッタ	OZT Tool Presetter
P 1087	P22□□(□)・□(□)	WALTER インサート(丸インサート ピンタイプ)	WALTER Inserts (Round Button)

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P 1088	P26□□(□)-□	WALTER インサート (三角形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Triangular)
1088	P26□□□R□□	WALTER インサート (Rインサート ピンタイプ)	WALTER Inserts (R Type)
1090	P27□□(□)-□	WALTER インサート (ひし形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Rhombic)
1091	P27□□(□)-□(□)	WALTER インサート (長方形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Rectangular)
1091	P28□□(□)-□	WALTER インサート (四角形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Square)
1095	P28□□(□)-□(□)	WALTER インサート (四角形 ピンタイプ ポジティブ)	WALTER Inserts (Positive Square)
1097	P28□□□□-□(□)	WALTER インサート (スタードリル用)	WALTER Inserts (for STAR Drills)
1100	P29□□□-□(□)	WALTER インサート (仕上げ用ピンタイプ)	WALTER Inserts (for Finishing)
229	P2D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル2Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)
993	P2D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル2Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)
1101	P32□□D□□	WALTER インサート (F2139用 ピンタイプ)	WALTER Inserts (for F2139 Series)
231	P3D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
995	P3D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
1102	P44□□(□)-□	WALTER インサート (長方形 ピンタイプ ネガティブ)	WALTER Inserts (Negative Rectangular)
233	P4D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
997	P4D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
235	P5D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
999	P5D	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
893	PAO	OSG PHOENIXシリーズ正面フライスオクタゴンタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Octagon Insert Type
892	PAS	OSG PHOENIXシリーズ正面フライスクエアタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Square Insert Type
785-12 WEB	PC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
785-14 WEB	PC-CPM-EBL	CPMペンシルネックボールエンドミルロング形	Pencil Neck CPM Ball End Mill Long Length
242-1 WEB	PCD-GDN	PCDドリルミディアム形	PCD Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content
926	PDR	OSG PHOENIXシリーズ高送りラジラスカッタ	OSG PHOENIX Indexable Deep Feed Radius Cutter
239	PDZ	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
1003	PDZ	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
932	PFAL	OSG PHOENIXシリーズアルミ合金用仕上げカッタ	OSG PHOENIX Indexable Finishing Cutter for Aluminum Alloys
934	PFB	OSG PHOENIXシリーズ仕上げ用ボールエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill
973	PFB ねじ込みタイプ	仕上げ用ボールエンドミル ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill (Screw Fit Type)
941	PFR	OSG PHOENIXシリーズ仕上げ用ラジラスエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius
974	PFR ねじ込みタイプ	仕上げ用ラジラスエンドミル ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius (Screw Fit Type)
961	PG	限界プレーンゲージ	Plain Limit Gauge
920	PHC	OSG PHOENIXシリーズ高送りラジラスカッタ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter
972	PHC ねじ込みタイプ	高送りラジラスカッタ ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter (Screw Fit Type)
227	PHP	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
1006	PHP	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
382	PHX-CRT	WXSコート3枚刃超硬ラジラスエンドミル	WXS Coated 3-flute High-feed Carbide End Mill with Corner Radius
331	PHX-DBT	FXコート3枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 3-flute Deep-feed Carbide Ball End Mill
381	PHX-DFR	WXSコート3枚刃超硬ラジラスエンドミル	WXS Coated 3-flute Deep-feed Carbide End Mill with Corner Radius
412	PHX-LN-CRE	WXSコート4枚刃小径超硬ロングネックラジラスエンドミル	WXS Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius
350	PHX-LN-DBT	WXSコート3枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
413	PHX-LN-DFR	WXSコート3枚刃超硬ロングネックラジラスエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Deep-feed Radius Carbide End Mill

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P 361	PHX-PC-DBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Deep-feed Carbide Ball End Mill
409	PHX-PC-DFR	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Deep-feed Radius Carbide End Mill
333	PLDS	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
1008	PLDS	OSG PHOENIXシリーズインデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
979	PMD	OSG PHOENIXシリーズ多機能カッタ	OSG PHOENIX Indexable Multi-function Cutter
519	PNGT	TiNコートハイスプラネットカッタ	TiN Coated Planet Cutter (Thread Milling Cutter)
928	PRC	OSG PHOENIXシリーズ丸駒カッタ	OSG PHOENIX Indexable Radius Cutter
973	PRC ねじ込みタイプ	丸駒カッタ ねじ込みタイプ	Radius Cutter (Screw Fit Type)
787-5 WEB	PS-CR-EXML	発泡スチロール加工用ラジアスエンドミルエキストラロング形	End Mill Extra Long Length with Corner Radius for Expanded Polystyrene
896	PSE	OSG PHOENIXシリーズ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable Shoulder Cutter
971	PSE ねじ込みタイプ	肩削りカッタ ねじ込みタイプ	Shoulder Cutter (Screw Fit Type)
785-9 WEB	PS-EBXML	発泡スチロール加工用多刃ボールエンドミルエキストラロング形	Multiple-flute Ball End Mill Extra Long Length for Expanded Polystyrene
907	PSEL	OSG PHOENIXシリーズラフニングエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Roughing End Mill
773-20 WEB	PS-EXML	発泡スチロール加工用多刃スクエアエンドミルロング形	Multiple-flute End Mill Long Length for Expanded Polystyrene
913	PSF	OSG PHOENIXシリーズ4コーナ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable 4-Corner Shoulder Cutter
915	PSFL	OSG PHOENIXシリーズ4コーナラフニングエンドミル	OSG PHOENIX Indexable 4-Corner Roughing End Mill
917	PSTW	OSG PHOENIXシリーズ6コーナ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable 6-corner Shoulder Cutter Triangle W-sided Insert Type
223	PXD (KC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)	Exchangeable Drill Head for Cast Iron
989	PXD (KC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)	Exchangeable Drill Head for Cast Iron
225	PXD (NC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)	Exchangeable Drill Head for Non-ferrous Materials
991	PXD (NC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)	Exchangeable Drill Head for Non-ferrous Materials
221	PXD (PC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)	Exchangeable Drill Head for Steel
987	PXD (PC)	ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)	Exchangeable Drill Head for Steel
219	PXDZ	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式ドリルPXD用ホルダ	OSG PHOENIX Exchangeable Drill Head (3D/5D Type)
985	PXDZ	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式ドリルPXD用ホルダ	OSG PHOENIX Exchangeable Drill Head (3D/5D Type)
955	PXM PXAL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 3-flute Square and Corner Radius Type
962	PXM PXBE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃ボールタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 3-flute Ball Type
964	PXM PXBM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃ボールタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Ball Type
959	PXM PXDR	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill with Corner Radius
961	PXM PXHF-AM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃高送りラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute High Feed Radius Type
956	PXM PXNH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフニング形状不等リード強ねじれタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head Roughing End Mill 4-flute Variable Lead High Helix Type
957	PXM PXNL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフニング形状不等リード弱ねじれタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head Roughing End Mill 4-flute Variable Lead Low Helix Type
958	PXM PXRE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル直刃コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Straight Flute with Corner Radius
949	PXM PXSE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃不等分割スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 4-flute Unequal Spacing Square and Corner Radius Type
960	PXM PXSH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル高硬度鋼用多刃スクエア	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Square Type for High-hardness Steels
953	PXM PXSM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃不等分割スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Unequal Spacing Square and Corner Radius Type
951	PXM PXVC	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ハイヘリックス不等リードスクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 4-flute High Helix Variable Lead Square and Corner Radius Type
970	PXMC	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式エンドミルPXM用コレット	OSG PHOENIX Collet for Exchangeable Head End Mills
969	PXMJ	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル専用ジョイント	OSG PHOENIX Joint for Exchangeable Head End Mills
965	PXMZ	OSG PHOENIXシリーズヘッド交換式エンドミルPXM用ストレートシャンクホルダ	OSG PHOENIX Straight Shank Holder for Exchangeable Head End Mills
370	PZAG	OSG PHOENIXシリーズ座ぐり用カッタ	OSG PHOENIX Counterboring Cutter
982	PZAG	OSG PHOENIXシリーズ座ぐり用カッタ	OSG PHOENIX Counterboring Cutter

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
R 425-9 WEB	RB-MG-TPE	2枚刃超硬テーパエンドミル(深リブ形)	Carbide Taper End Mill for Rib Processing
995	RCD,RSD	プラネタリねじ転造ダイス	Thread Rolling Planetary Dies
975	RD	ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for General Use
983	RD(HSS)	ハイスねじ切り丸ダイス	HSS Round Dies Adjustable Type for General Use
1103	RD....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
820-21 WEB	REB	ハイスラフィングボールエンドミル	Roughing Ball End Mill
785-8 WEB	REBM	4枚刃ハイスラフィングボールエンドミル	Roughing Ball End Mill Medium Length
997	RF	ラック形転造ダイス	Rack Type Rolling Dies
820-22 WEB	RFB	ハイスラフアンドフィニッシュボール	Roughing and Finishing Ball End Mill
818	RFE	ハイスラフアンドフィニッシュレギュラ形	Roughing and Finishing End Mill Regular Length
819	RFEL	ハイスラフアンドフィニッシュロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length
812	RFES	ハイスラフアンドフィニッシュショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length
844	RF-TSC	ハイスTスロットカッタ	End Mill for T-slots
962	RG-M	基準リングゲージ	Master Ring Gauge
843-18 WEB	RTPMS	4枚刃ハイス逆テーパエンドミルショート形	Inverted 4-flute Taper End Mill Short Length
S 1095	SD....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
1079	SDM....	WALTERインサート (M4000用)	WALTER Inserts (for M4000 Series)
1097	SDNT....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
804	SFT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
795	SFT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
773	SFT-S-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
811	SFT-TPT(NPT)	ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
773	SFT-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
951	SG	標準ねじゲージ	Standard Screw Thread Gauge
218-18 WEB	S-GDN	高速加工用TiNコート超硬ドリルミディアム形	TiN Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
214	SH-DRL	高硬度鋼用超硬ドリル	Carbide Drill for High-hardness Steels
307-10 WEB	SH-MG-EDS	高硬度鋼用TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
420	SI-WC-RESF	WXLコート超硬ラフィングエンドミルサイレントタイプ	WXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
788	SI-WH-RESF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルショート形サイレントタイプ	WXL Coated CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
1112	SN....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
1107	SP....	WALTERインサート	WALTER Series Inserts
785-13 WEB	SPC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
981	SPD	管用平行ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
984	SPD(HSS)	ハイス管用平行ねじ切り丸ダイス	HSS Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
1095	SPJW....	WALTER インサート (F2010用)	WALTER Inserts (for F2010 Series)
814	SPT(NPS,NPSF)	ハイス管用平行タップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
797	SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
793	SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
990	SR	スプライン転造丸ダイス	Cylindrical Dies for Spline
828	SR-HT	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Spatter Removal
250	STCH	CFRP/メタルスタック穴あけ用FXコート超硬ドリル	FX Coated High Helix Drill for Composite Material and Stacks
218-17 WEB	ST-GDS	小径・難削材用TiNコート超硬ドリルスタブ形	TiN Coated Small Size Carbide Drill Stub Length for Difficult-to-machine Materials

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
S	781	STL-S-TPT	軟鋼用ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (Short Thread)
	781	STL-TPT	軟鋼用ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels
	809	S-TPT(NPT,NPTF)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	770	S-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	637	SUS-DH-SFT	ステンレス用深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with OX)
	727	SUS-EDS	ステンレス用ホモ処理2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Stainless Steels (with OX)
	985	SUS-SD	ステンレス用ホモ処理ねじ切り丸ダイス	Solid Dies for Stainless Steels (with OX)
	801	SUS-SFT-SPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	788	SUS-SFT-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (with OX, Short Thread)
	788	SUS-SFT-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with OX)
	418-7 WEB	SXL-CR-MG-EHS	SXLコート超硬ラジアスエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	447-5 WEB	SXL-ECR	SXLコート2枚刃超硬コーナラウンディング	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	336-2 WEB	SXL-EBD	SXLコート超硬エキストラボールエンドミル	SXL Coated Carbide Ball End Mill (Super High Precision)
	307-39 WEB	SXL-MG-EHL	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
	307-38 WEB	SXL-MG-EHS	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Short Length
	418-12 WEB	SXL-PKE	SXLコート超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	SXL Coated 4-flute Carbide End Mill (High Speed Pocket Operation Type)
	420-1 WEB	SXL-RESF	SXLコート超硬ラフィングエンドミル	SXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	544	S-XPf	XパフォーマーVコートハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (X Performer Forming) Tap
	831	SyncroMaster	タップホルダ	Tap Holder
	T	310	TDXL	WXLコートハイススラスタードリル
815		TFGN	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルミディアム形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Medium Length
809		TFGS	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルショート形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Short Length
820-14 WEB		TFL	ハイスタフニックエンドミルロング形	TUF-NICK End Mill Long Length
816		TFN	ハイスタフニックエンドミルミディアム形	TUF-NICK End Mill Medium Length
810		TFS	ハイスタフニックエンドミルショート形	TUF-NICK End Mill Short Length
957		TG	管用テーパねじゲージ	Gauge for Taper Pipe Threads
950		TIN-HL-LG	TiNコートインサートねじ用限界プラグゲージ	TiN Coated Limit Plug Gauge for Helicoil/EG/STI
747		TIN-HT	TiNコートハイスハンドタップ	TiN Coated Straight Fluted Tap
791		TIN-IRT(PT,Rc)	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
812		TIN-IRT(NPT)	TiNコーティング管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
820-18 WEB		TIN-KFR	TiNコートハイスクラフトミルレギュラ形	TiN Coated Kraft Mill End Mill Regular Length
935		TIN-LG	TiNコートねじ用限界プラグゲージ	TiN Coated Thread Limit Gauge
332		TIN-LS-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク	TiN Coated Starter Drill with Long Shank
796		TIN-LS-RESF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
748		TIN-LT	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク	TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank
564		TIN-LT-NRT	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク	TiN Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank
680		TIN-LT-POT	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank
627		TIN-LT-SFT	TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank
791		TIN-LT-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンクインターラップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)
778	TIN-LT-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	
778	TIN-LT-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	
418-2 WEB	TIN-MG-CR-EDS	TiNコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius	

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
T 307-10 WEB	TIN-MG-EDS-3	TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	TiN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
355-7 WEB	TIN-MG-LN-EBD	TiNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
427-5 WEB	TIN-MG-TPBDR	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Regular Length
427-4 WEB	TIN-MG-TPBDS	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
329	TIN-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリル	TiN Coated Starter Drill
329-1 WEB	TIN-NC-LDS-L	TiNコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
561	TIN-NRT	TiNコートハイスニューロールタップ	TiN Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap
679	TIN-POT	TiNコートハイスポイントタップ	TiN Coated Spiral Pointed Tap
626	TIN-SFT	TiNコートハイススパイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Tap
791	TIN-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)
800	TIN-SPT	TiNコートハイス管用平行タップ	TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap
777	TIN-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
777	TIN-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap
845-1 WEB	TIN-TUF-TSC	TiNコートハイスTスロットカッタ	TiN Coated TUF-NICK End Mill for T-slots
729	TIN-XPM-EDN	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
773-4 WEB	TIN-XPM-EDS	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
772	TIN-XPM-EHL	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Long Length
772	TIN-XPM-EHS	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Short Length
773-14 WEB	TIN-XPM-EMS	TiNコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
1005	TL-INSERT	アキュレイトタンダレス・インサートコイル	Non-tang Type Inserts
776	T-LS-XPM-EBD	TiNコート2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
794	TLS-XPM-RESF	TiNコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンク	TiN Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
1003	TMD	トリミングダイス	Trimming Dies
1018	TMP	タッピングマイティペースト	Tapping Mighty Paste
843-2 WEB	TPBD.E	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length (E Type)
843-2 WEB	TPBD.K	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length (K Type)
843-6 WEB	TPBDL	2枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	2-flute Taper Ball End Mill Long Length
843-4 WEB	TPBDN	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
842	TPBDR	2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
839	TPBDS	2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	2-flute Taper Ball End Mill Short Length
843-8 WEB	TPBML	4枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	4-flute Taper Ball End Mill Long Length
843-8 WEB	TPBMR	4枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	4-flute Taper Ball End Mill Regular Length
843-7 WEB	TPBMS	4枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	4-flute Taper Ball End Mill Ball Short Length
981	TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
985	TPD(HSS)	ハイス管用テーパねじ切り丸ダイス	HSS Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
837-6 WEB	TPDL	2枚刃ハイステーパエンドミルロング形	2-flute Taper End Mill Long Length
837-4 WEB	TPDN	2枚刃ハイステーパエンドミルミディアム形	2-flute Taper End Mill Medium Length
828	TPDR	2枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	2-flute Taper End Mill Regular Length
824	TPDS	2枚刃ハイステーパエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length
821	TPDSS	2枚刃ハイステーパエンドミルスタブ形	2-flute Taper End Mill Stub Length
946	TPG-P	管用テーパねじ用内径プラグゲージ	Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter
837-12 WEB	TPML	4枚刃ハイステーパエンドミルロング形	4-flute Taper End Mill Long Length

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description		
T	837-10 WEB	TPMN	4枚刃ハイステーパエンドミルミディアム形	4-flute Taper End Mill Medium Length	
	835	TPMR	4枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	4-flute Taper End Mill Regular Length	
	832	TPMS	4枚刃ハイステーパエンドミルショート形	4-flute Taper End Mill Short Length	
	809	TPT(NPT)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap	
	810	TPT(NPTF)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap	
	769	TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap	
	987	TR	ねじ転造丸ダイス	Thread Rolling Cylindrical Dies	
	829	TRP-SFT	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads	
	186	TRS-HO-3D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	
	188	TRS-HO-5D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	
190	TRS-HO-10D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)		
U	555	UM-NRT	CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ	CrN Coated CPM Fluteless (UM Nu-Roll) Tap for Ultra-small Diameter Threads	
	299	UP-PHS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形多機能防振型	FX Coated Multi-purpose 4-flute Carbide End Mill Short Length (Vibration-resistant Type)	
	578	US-AL-NRT	アルミ用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	
	700	US-AL-RFT	アルミ用ハイスウルトラシンクロタップ	LH Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	
	655	US-AL-SFT	ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ	Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	
	194-3 WEB	UV-GDN-DIA	DIAコート小径超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Small Size Drill Medium Length	
	194-1 WEB	UV-GDS-DIA	DIAコート小径超硬ドリルスタブ形	Diamond Coated Small Size Drill Stub Length	
	191	UVM-DRL-5D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	
	191	UVM-DRL-10D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)	
	192	UVM-DRL-15D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)	
	192	UVM-DRL-20D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル20Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (20D Type)	
	193	UVM-DRL-DIA-5D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	
	193	UVM-DRL-DIA-10D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)	
	194	UVM-DRL-DIA-15D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)	
	194	UVM-LDS	スムーズコート極小径UVM超硬リーディングドリル	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Starter Drill	
	368	UVX-TI-4FL	チタン合金用4枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy	
	369	UVX-TI-5FL	チタン合金用5枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy	
	370	UVXL-TI-5FL	チタン合金用5枚刃超硬エンドミルロング形不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Long Variable Lead for Titanium Alloy	
	V	782	V-AL-TPT	アルミ用Vコートハイス管用テーパタップ	V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys
		827	V-DR-SFT	Vコートハイスドリル付きスパイラルタップ	V Coated Spiral Fluted Tap Combined with Drill
560		V-EG-NRT	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap with Cutting Edge on Minor Diameter	
336-14 WEB		V-LS-MG-EBD	Vコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	V Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank	
791		VLS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank	
746		V-LT	Vコートハイスハンドタップロングシャンク	V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	
579		V-LT-DH-NRT	深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap for Deep Holes	
558		V-LT-NRT	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap with Long Shank	
678		V-LT-POT	Vコートハイスポイントタップロングシャンク	V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	
623		V-LT-SFT	Vコートハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	
307-9 WEB		V-MG-EDS	Vコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length	
318		V-MT-GDN	旋盤用VコートハイスドリルMTシャンク	V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length (GOLD Drill)	
557	V-NRT	Vコートハイスニューロールタップ	V Coated Fluteless (Nu-Roll) Tap		

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V	762	VO-DC-HT	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ
820-17 WEB	VP-CR-BKMS	Vコート多刃ベストカットショート形コーナR	
762	VP-DC-HT	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ	
793	VP-DE-RESF	深彫り用VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	
261	VP-GDR	Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形	
264	VP-GDXL	Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形	
260-1 WEB	VPH-GDN	調質鋼用Vコート粉末ハイスドリルミディアム形	
260-3 WEB	VPH-GDR	調質鋼用WDIコート粉末ハイスドリルレギュラ形	
253	VPH-GDS	調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形	
270-1 WEB	VP-HO-GDL	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルロング形	
268	VP-HO-GDR	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形	
265	VP-HO-GDS	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形	
330	VP-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリル	
331	VP-LS-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク	
369	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	
848	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	
550	VP-LT-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク	
553	VP-LT-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファー形	
548	VP-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップ	
556	VP-NRTS	Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形	
677	V-POT	Vコートハイスポイントタップ	
698	VPO-US-POT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ	
656	VPO-US-SFT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロスパイラルタップ	
805	VP-RELF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロング形	
800	VP-RENF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	
790	VP-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	
849	VP-SCC	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミル	
552	VP-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファー形	
746・ 787	VPS-EMS	Vコート多刃XPMスクエアエンドミルショート形高剛性タイプ	
621	VP-SFT	Vコート粉末ハイススパイラルタップ	
367	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	
846	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	
321	V-SDR	Vコートハイスストレートドリル	
622	V-SFT	Vコートハイススパイラルタップ	
559	V-SS-NRT	薄板用Vコートハイスニューロールタップ	
775	V-SS-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミルスリムシャンク	
728	V-SS-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクミディアム形	
746	V-SS-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクショート形	
792	VSS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルスリムシャンク	
693	V-TI-POT	チタン合金用Vコートハイスポイントタップ	
650	V-TI-SFT	チタン合金用Vコートハイススパイラルタップ	
335	V-UCS	Vコート3枚刃カウンタースィンク	

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V 850	V-UCS	Vコート3枚刃カウンターシンク	V Coated 3-flute Countersink
427	VU-TBR	仕上げ用WXLコート超硬エンドミルテーパバレル型	WXL Coated Taper Barrel Type End Mill for Finishing
625	VXL-SFT	大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size in Vertical Machines (with OX)
766	VX-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50 HRC～)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC～)
774	V-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミル	V Coated 2-flute XPM Ball End Mill
849	V-XPM-ECR	Vコート3枚刃XPMコーナラウンディング	V coated 3-flute XPM End Mill with Corner Rounding
735	V-XPM-EDL	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 2-flute XPM End Mill Long Length
728	V-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	V Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
703	V-XPM-EDS	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
771	V-XPM-EHL	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	V Coated High Helix XPM End Mill Long Length
771	V-XPM-EHS	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	V Coated High Helix XPM End Mill Short Length
706	V-XPM-EKD	キー溝用Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミル	V Coated 2-flute XPM End Mill for Keyway Slotting
762	V-XPM-EML	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 4-flute XPM End Mill Long Length
745	V-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
764	V-XPM-HT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42～52HRC)	V Coated XPN Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42-52 HRC)
809	V-XPM-NHS	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスニック付ショート形	V Coated High Helix XPM Nicked End Mill Short Length
775	V-XPM-TPT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ	V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
850-1 WEB	V-XPM-VCM	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカット	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Type
850-1 WEB	V-XPM-VCMS	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカットショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Short Type
776	VX-TPT	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ	V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
W 1109	WDM....	WALTERインサート (F2334用)	WALTER Inserts (for F2334 Series)
210	WH55-5D	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)
765	WH55-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(～55HRC)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (～55 HRC)
212	WH70-DRL	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)
787-3 WEB	WH-NC-CRDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスラジラスエンドミルショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius for Lathes
787-7 WEB	WH-NC-CSDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルコーナC面付きショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Chamfering for Lathes
773-3 WEB	WH-NC-EDSS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 2-flute End Mill Stub Length for Lathes
773-16 WEB	WH-NC-EMSS	NC旋盤用WXLコート4枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 4-flute End Mill Stub Length for Lathes
785-10 WEB	WH-NC-EQD	NC旋盤用WXLコートハイスエンドミル球形	WXL Coated 2-flute End Mill Spherical Type for Lathes
820-2 WEB	WH-NC-RESF	NC旋盤用WXLコートハイスラフィングエンドミル	WXL Coated Roughing End Mill for Lathes
850-2 WEB	WH-NC-VCM	面取り用WXLコート2枚刃エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
850-3 WEB	WH-NC-VCMF	面取り用WXLコート2枚刃エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
211	WHO55-5D	高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル(～55HRC)	WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels
804	WH-REEL	WXLコートハイスラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Long Length
802	WH-REEN	WXLコートハイスラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Medium Length
789	WH-REES	WXLコートハイスラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Short Length
804	WH-RELF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
800	WH-RENF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
789	WH-RESF	WXLコートファインピッチハイスラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
694	WHR-NI-POT	Ni基超耐熱合金用HRコートハイスポイントタップ	HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy
651	WHR-NI-SFT	Ni基超耐熱合金用HRコートハイススパイラルタップ	HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy
442	W-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルネガタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Negative)

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description	
W	441	W-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルポジティブ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)
	511	WH-VM-PNC	小径ねじ用超硬プラネットカッタ	Carbide Planet Cutter for Small Size (Thread Milling Cutter)
	442	WLS-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガティブ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill Long Shank Type for Chamfering (Negative)
	441	WLS-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジティブ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill Long Shank Type for Chamfering (Positive)
	381	WX-CRE	WXコート超硬ラジアスエンドミル	WX Coated Carbide End Mill with Corner Radius
	261	WX-G-EDSS	WXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length (Corner Protect Type)
	283	WX-G-EMSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length (Corner Protect Type)
	255	WXL-1.5D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル1.5D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (1.5D Type)
	256	WXL-2D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
	259	WXL-3D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (3D Type)
	260	WXL-4D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル4D刃長タイプ	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (4D Type)
	318	WXL-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	282	WXL-EMS	WXLコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	WXL Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	319	WXL-HS-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
	337	WXL-LN-EBD	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (深リブ形)	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
	355-1 WEB	WXL-LN-EBD-3	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (ミニチュア)	WXL Coated 2-flute Long Neck Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
	308	WXL-LN-EDS	WXLコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	315	WXL-LN-EMS	WXLコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WXL Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	420-3 WEB	WXL-MG-NC-RESF	NC旋盤用WXLコート超硬ラフィングエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing End Mill for Lathes
	447-2 WEB	WXL-MG-VCMR	面取り用WXLコート2枚刃超硬エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	355-2 WEB	WX-LN-EBD	WXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (深リブ形)	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
	317-1 WEB	WX-LN-EDS	WXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide Square End Mill Short Length for Rib Processing
	317-11 WEB	WX-LN-EMS	WXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WX Coated 4-flute Long Neck Carbide Square End Mill Short Length for Rib Processing
	356	WXL-PC-EBD	WXLコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	420-3 WEB	WXL-REBM	WXLコート超硬ラフィングボールエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing Ball End Mill
	420-2 WEB	WX-LS-RESF	WXコート超硬ラフィングエンドミルロングシャンク	WX Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch with Long Shank
	195	WX-MS-GDS	極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形	WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation
	514	WXS-ST-PNC	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel (Thread Milling Cutter)
	302	WX-PHL	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length (Heavy-duty Operation Type)
	300	WX-PHN	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Medium Length (Heavy-duty Operation Type)
	295	WX-PHSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形強力重切削型	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length (Heavy-duty Operation Type)
	515	WX-PNC	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys (Thread Milling Cutter)
	419	WX-RESF	WXコート超硬ラフィングエンドミル	WX Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	401	WXS-CPR	WXSコート超硬ラジアスエンドミル高精度タイプ	WXS Coated High-precision Carbide End Mill with Corner Radius
	321	WXS-EBD	WXSコート2枚刃超硬ボールエンドミル	WXS Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	287	WXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形	WXS Coated 'Multiple-flute Carbide End Mill Short Length
	304	WX-SHTSS	スロットティング用WXコート3枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 3-flute Carbide End Mill Stub Length for Slotting
	512	WX-ST-PNC	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel (Thread Milling Cutter)
X	1110	XDGT....	WALTER インサート (F2339先端用ブレーカ付き)	WALTER Inserts (for F2339 Series Rhombic with Chip Former)
	785-5 WEB	XLS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク	2-flute Ball End Mill with Extra Long Shank
	785-7 WEB	XLS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク	4-flute Ball End Mill with Extra Long Shank
	773-1 WEB	XLS-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	2-flute End Mill Short Length with Extra Long Shank

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
X 773-12 WEB	XLS-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	4-flute End Mill Short Length with Extra Long Shank
820-22 WEB	XLS-REB	ハイスラフィングボールエンドミルエキストラロングシャンク	Roughing Ball End Mill with Extra Long Shank
1111	XOHW....	WALTERインサート (DC-P用)	WALTER Inserts (for DC-P Series)
843-14 WEB	XPM-CR-TPDR	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper End Mill Regular Length with Corner Radius
843-10 WEB	XPM-CR-TPDS	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルショート形	2-flute XPM Taper End Mill Short Length with Corner Radius
777	XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミル	2-flute XPM Ball End Mill
736	XPM-EDL	2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	2-flute XPM End Mill Long Length
729	XPM-EDN	2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute XPM End Mill Medium Length
707	XPM-EDS	2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	2-flute XPM End Mill Short Length
773	XPM-EHL	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	High Helix XPM End Mill Long Length
773	XPM-EHS	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix XPM End Mill Short Length
763	XPM-EML	多刃XPMスクエアエンドミルロング形	Multi-flute XPM End Mill Long Length
773-16 WEB	XPM-EMN	4枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	4-flute XPM End Mill Medium Length
747	XPM-EMS	4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	4-flute XPM End Mill Short Length
841	XPM-TPBDR	2枚刃XPMテーパボールエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper Ball End Mill Regular Length
838	XPM-TPBDS	2枚刃XPMテーパボールエンドミルショート形	2-flute XPM Taper Ball End Mills Short Length
827	XPM-TPDR	2枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper End Mill Regular Length
822	XPM-TPDS	2枚刃XPMテーパエンドミルショート形	2-flute XPM Taper End Mill Short Length
821	XPM-TPDSS	2枚刃XPMテーパエンドミルスタブ形	2-flute XPM Taper End Mill Stub Length
834	XPM-TPMR	4枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形	4-flute XPM Taper End Mill Regular Length
831	XPM-TPMS	4枚刃XPMテーパエンドミルショート形	4-flute XPM Taper End Mill Short Length
823	XPM-TRC	2枚刃XPM台形ランナカッタ	2-flute XPM Taper End Mill for Trapezoidal Runner
Z 1111	ZDGT....	WALTERインサート (F3040用)	WALTER Inserts (for F3040 Series)

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

全国をネットする万全のサポート体制

オーエスジーでは、お客様の様々なご要望にお応えできるように全国規模のサポート体制を確立しています。国内を東部・中部・西部の3つのブロックに分け、営業所ならびにセールスエンジニアを配置し、技術相談から商品講習会の開催、クレーム相談まで、各地域の産業の特色とニーズに合わせたきめの細かいサービス活動を展開しています。

A Fully Developed Nationwide Support System

OSG Corporation has a nationwide support system that stands ready to respond to a wide variety of customer requests. This system divides Japan into three blocs, the Eastern, Central and Western regions, within which there are business offices staffed with sales engineers. These business offices provide fine-tuned services to meet the specialties and needs of local industries in each region, ranging from the running of product-related workshops to consultation on technical issues and on how to handle customer claims.



●西部営業部

Western Japan Sales Division

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2
(なにわ筋SIAビル405号)

2-4-2 Shinmachi, Nishi-ku, Osaka-City,
Osaka 550-0013, JAPAN
Phone.06-6538-3880 Fax.06-6538-3879



●東部営業部

Eastern Japan Sales Division

〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
(品川シーサイドキャナルタワー19階)

Shinagawa Seaside Canal Tower 19F, 4-12-6
Higashi Shinagawa, Shinagawa-ku, Tokyo
140-0002, JAPAN
Phone.03-5715-2966 Fax.03-5460-2966



●本社・CSセンター

Headquarters-CS Center

〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地

3-22 Honnogahara, Toyokawa-City,
Aichi 442-8543, JAPAN
Phone.0533-82-1111 Fax.0533-82-1131



●中部営業部

Central Japan Sales Division

〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9

1-9 Kifune, Meito-ku, Nagoya-City,
Aichi 465-0058, JAPAN
Phone.052-703-6131 Fax.052-703-7775



在庫センター

ロジス東京 Logis Tokyo
〒140-0003 東京都品川区八潮3-2-34
(㈱ダイワコーポレーション品川営業所内)
3-2-34 Yashio Shinagawa-ku, Tokyo
140-0003, JAPAN
Phone.03-3790-5591 Fax.03-3790-5592

ロジス名古屋 Logis Nagoya
〒460-0012 名古屋市中区千代田4-1-11
4-1-11 Chiyoda, Naka-ku, Nagoya-City, Aichi
460-0012, JAPAN
Phone.052-339-1380 Fax.052-331-0840

ロジス大阪 Logis Osaka
〒550-0013 大阪市西区新町2-18-2
(オーエスジーセンタービル2F)
2-18-2 Shinmachi, Nishi-ku, Osaka-City, Osaka
550-0013, JAPAN
Phone.06-6531-3573 Fax.06-6531-3976

国内グループ会社 Domestic Group Companies

オーエスジーコーティングサービス株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海丸山1-2 Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305
オーエスジーシステムプロダクツ株式会社	〒441-1202	愛知県豊川市上長山町手取8-24 Phone.0533-92-1511 Fax.0533-92-1512
大高精工株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海高田1-10 Phone.0536-25-0833 Fax.0536-25-0835
株式会社相原製作所	〒441-1306	愛知県新城市川路夜燈23-7 Phone.0536-23-5801 Fax.0536-23-5803
株式会社エスディ製作所	〒300-2748	茨城県常総市馬場442-2 Phone.0297-43-7181 Fax.0297-43-7180
株式会社青山製作所	〒441-1231	愛知県豊川市一宮町宮前149 Phone.0533-93-2524 Fax.0533-93-2725
日本ハードメタル株式会社	〒243-0303	神奈川県愛甲郡愛川町中津4004 Phone.046-285-0388 Fax.046-285-3136
ORS株式会社	〒470-2102	愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156 Phone.0562-83-9841 Fax.0562-83-9053
ノダプレジション株式会社	〒583-0841	大阪府羽曳野市駒ヶ谷5-89 Phone.072-950-1192 Fax.072-950-1196
株式会社日新ダイヤモンド	〒520-1621	滋賀県高島市今津町今津1572 Phone.0740-22-2415 Fax.0740-22-4178

OSGアカデミー OSG Academy

(開発・設計 Development・Design)

グローバルテクノロジーセンター Global Technology Center



〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

デザインセンター Design Center



〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

D-Lab (ディーラボ)



〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022



八名工場 YANA FACTORY

(生産品目: タップ Taps)



〒441-1335 愛知県新城市富岡赤岩50-5
50-5 Akaiwa, Tomioka, Shinshiro-City, Aichi
441-1335, JAPAN
Phone.0536-26-1411 Fax.0536-26-1410

大池工場 OIKE FACTORY

(生産品目: 超硬エンドミル Carbide End Mills)



〒441-1294 愛知県豊川市一宮町上新切450
450 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1294, JAPAN
Phone.0533-93-2187 Fax.0533-93-5811

新城工場 SHINSHIRO FACTORY

(生産品目: 超硬ドリル・超硬タップ・ハイスドリル・ハイスエンドミル
Carbide Drills, Carbide Taps, HSS Drills, HSS End Mills)



〒441-1317 愛知県新城市有海丸山1-2
1-2 Maruyama, Arumi, Shinshiro-City, Aichi
441-1317, JAPAN
Phone.0536-25-1311 Fax.0536-25-1310

豊橋工場 TOYOHASHI FACTORY

(生産品目: 転造工具・ねじゲージ・カッターボディ
Rolling Dies, Gauges, Cutter Bodies)



〒441-1101 愛知県豊橋市賀茂町神山3-12
3-12 Kamiyama, Kamo-cho, Toyohashi-City, Aichi
441-1101, JAPAN
Phone.0532-88-1141 Fax.0532-88-4538

その他の事業所

豊川工場 〒442-0018 愛知県豊川市白雲町2-17

Phone.0533-86-2188 Fax.0533-86-2180

本野ヶ原センター 〒442-8544 愛知県豊川市本野ヶ原1-15

Phone.0533-82-1121 Fax.0533-82-1141



最高品質のコーティングを あらゆるお客様へお届けいたします。

Providing high quality coatings to our wide range of customers.

オーエスジーコーティングサービス(株)は、工具のオーエスジーが30年に亘って培ってきた技術のすべてを結集しお客様のニーズにお応えいたします。日々進化する切削技術、そして刻々と変化する被削材への工具に要求されるすべてを知り尽くしているオーエスジーのコーティング技術を受け継ぎ、コーティング処理炉国内最大級の処理能力により、高品質で短納期体制を可能としています。

OSG Coating Service Corporation has collectively incorporated the technologies of OSG developed through 30 years of experience, to meet the needs of customers. OSG Coating Service Corporation has been established to inherit the coating technology and experiences of OSG to respond to the continuously evolving milling technologies and tools for the frequently changing work materials. With our high capacity coating treatment furnaces that is the largest in Japan, we have been able to achieve prompt delivery while maintaining high quality.

■コーティング皮膜の種類と特性 Types and characteristics of coatings

TiN 耐摩耗性 Wear resistance	V (TiCN系) 耐摩耗性・低摩擦係数 Wear resistance・Low friction coefficient	FX (TiAlN系) 耐熱性・耐摩耗性 Heat resistance・Wear resistance	DUROREY 超耐熱性 超耐摩耗性 Super heat resistance Super wear resistance	WXL 耐摩耗性 耐溶着性 Wear resistance Anti-welding resistance	SXL 耐サーマルクラック性 耐摩耗性 Thermal crack resistance Wear resistance
EgiAs 耐摩耗性 高じん性 Wear resistance High toughness	IchAda 表面平滑 耐摩耗性 Smooth surface Wear resistance	DLC-SUPER HARD 耐溶着性 高潤滑性 Anti-welding resistance Excellent lubricity	DLC-IGUSS 耐溶着性 耐摩耗性 Anti-welding resistance Wear resistance	DIA 超微結晶・耐摩耗性 耐溶着性 Ultra Micro Diamond・Wear resistance Anti-welding resistance	GranDIA 耐摩耗性 耐熱性・導電性 Wear resistance Heat Resistance・Electrical Conductivity

**大好評! ホブカッタのドライカットに
最適なWXL[®]コーティング承ります!!
脱膜+再コーティングもOK!!**

**Very popular!
The WXL Coating is ideal for the dry cutting of hobs!
Coating removal and recoating service
is also available!**



**オーエスジーコーティングサービス(株)
ホームページ**

**OCS's website
<http://www.e-ocs.com>**



■コーティング設備の紹介 Coating Equipment

電子ビーム法

TiN, TiCN, CrNで平滑な被膜表面を有し耐溶着性の優れた被膜を生成します。

Electron Beam method

This method creates smooth TiN, TiCN, and CrN coatings with superior welding resistance.



アークイオンプレーティング法

高エネルギーの蒸着源を複数装着しており、多元素の多層膜を形成できます。このため韌性に優れた耐摩耗性被膜を成膜することができます。

Arc Ion Plating method

Equipped with multiple high-energy vapor deposition sources to form multi-element multilayer films, which enables the formation of a highly wear-resistant film with excellent toughness.



切削工具のほか、各種部品へのコーティングも承ります。

Various coating are available for requested parts



コーティング各種ご用命は…

●オーエスジーコーティングサービス株式会社 OSG Coating Service Co., Ltd

〒441-1317 愛知県新城市有海丸山1-2 (オーエスジー新城工場内)

Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305

1-2 Maruyama, Arumi, Shinshiro-City, Aichi Pref. 441-1317, Japan

Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305

再研削工場紹介 REGRINDING PLANTS



●株式会社 青山製作所

Aoyama Seisakusho Co., Ltd.

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi Pref., Japan

Phone.0533-93-2524 Fax.0533-93-2725



●株式会社 エスデイ製作所

SD Seisakusho Co., Ltd.

〒300-2748 茨城県常総市馬場442-2
442-2 Baba, Joso-City, Ibaraki Pref., Japan

Phone.0297-43-7181 Fax.0297-43-7180



●ORS 株式会社

ORS Co., Ltd.

〒470-2102 愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156
1-156 Ohkusa, Ogawa, Higashiura-cho,
Chita-gun, Aichi Pref., Japan

Phone.0562-83-9841 Fax.0562-83-9053

地球規模の事業展開を加速させる グローバルネットワーク

A global network that accelerates international business development



● 営業・製造拠点

Sales & Manufacturing Sites

2022年4月末現在

As of April 30, 2022



ベルギー (OSG Europe Logistics S.A.)
Belgium (OSG Europe Logistics S.A.)



シンガポール (OSG Asia Pte Ltd.)
Singapore (OSG Asia Pte Ltd.)

1968年、海外進出の第一歩として米国現地法人をシカゴにスタートさせて以来、オーエスジーは地球規模で活躍する切削工具メーカーとして、海外各地に生産拠点および営業拠点を積極的に展開してきました。世界33ヶ国に拠点を置き、グローバルに事業展開を行っています。

In 1968, OSG Corporation established its very first overseas subsidiary in the United States. Since then, OSG has dynamically expanded its global presence, establishing a production, sales and technical support network spanning 33 countries.



EUROPE

オーストリア Austria	ルーマニア Romania
ベルギー Belgium	ロシア Russia
デンマーク Denmark	スペイン Spain
フランス France	スロバキア Slovakia
ドイツ Germany	スウェーデン Sweden
イタリア Italy	南アフリカ South Africa
アイルランド Ireland	スイス Switzerland
オランダ The Netherlands	トルコ Turkey
ポーランド Poland	イギリス United Kingdom

ASIA

シンガポール Singapore	フィリピン Philippines
中国 China	韓国 South Korea
インド India	台湾 Taiwan
インドネシア Indonesia	タイ Thailand
日本 Japan	ベトナム Vietnam
マレーシア Malaysia	

THE AMERICAS

アメリカ United States of America	ブラジル Brazil
カナダ Canada	メキシコ Mexico



アメリカ (OSG USA, Inc.)
United States of America (OSG USA, Inc.)

海外拠点について
詳しくはホームページをご覧ください
Visit OSG's homepage
to learn more about our global network





オーエスジー公式サイトのご案内

Information About the OSG Official Website

各種端末に対応し、欲しい情報をいつでもどこでもチェックいただけます

Get the information whenever and wherever you need by access our website from various devices.

<https://www.osg.co.jp/>

QRコードから簡単アクセス！

Easy access from QR code!



日英言語切り換え可能

You can switch between Japanese and English

■コンテンツのご案内 Information



お問い合わせ

Contact Us

電話・FAX・インターネットでの
各種お問い合わせ
Contact us by phone, Fax, or the Internet



拠点一覧

Global Network

国内・海外拠点の
連絡先
Contact details for our Japanese and
international offices



カタログ各種資料

Catalogs

総合カタログや新製品カタログ
SDSなどの各種資料
Various materials including General catalogs, New
Product catalogs, and Safety Data Sheets, etc.



展示会情報

Exhibition

国内・海外の展示会
出展情報
Information about our exhibits in Japan
and International exhibitions



製品価格検索 ONEST2

Product & Price Search

製品ラインナップや価格を
かんたん検索
Easy search system for products and price



投資家情報

Investor

株式情報や各種資料
Investor Relations information and related
documents

最新情報はSNSでも配信中！

Get the latest information from social networking services as well!





メールマガジン OSG E-mail 倶楽部

オーエスジーでは、メールマガジンをお送りしています。
E-mailにて、新製品やお得なキャンペーンなどの情報をいち早くお届け。



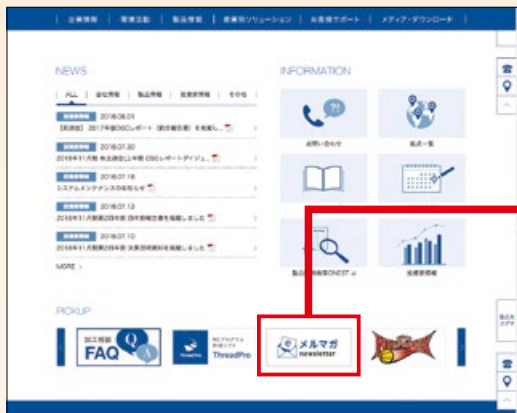
登録は簡単！
今すぐ
登録ください！



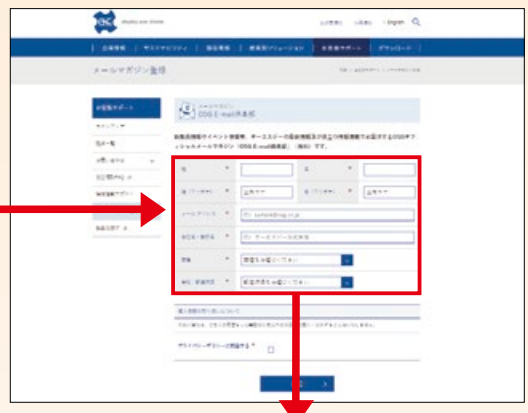
QRコードを読み取って今すぐアクセス！

<https://www.osg.co.jp/support/club/index.html>

■ホームページTOP画面



■ご登録画面



必要情報を入力して登録！

■メールサンプル(ニュース版)

◎メルマガでは、こんな情報をお届け！

役立つ
セミナー
情報

新製品
情報

便利な
技術情報

展示会
情報

トクする
キャンペーン
情報

基礎から学べる切削工具セミナー開催！

これから切削加工に関わる新入社員の方や経験の浅い方が、今後も使える知識を身につけることができるセミナーです。セミナー後の質疑応答の時間には、ご自身の疑問にも講師が回答いたします。

基礎から学べる切削工具

タップ加工の基礎知識

2022/05/19 (水) 10:00~ (40分)

<内容>

1. タップの種類
 - ・タップによるめねじの加工方法
 - ・タップ各部の名称とはたらき
 - ・有効めねじ長さと不完全めねじ長さ
2. タップの種類と特徴
 - ・ハンドタップの特徴
 - ・スバールタップの特徴
 - ・ポイントタップの特徴
 - ・溝なしタップの特徴
3. タップの下穴
 - ・下穴径の決定方法
 - ・下穴径とタップの耐久の関係
4. タップの切削条件
 - ・切削速度の算出方法
 - ・送り速度の算出方法

申し込む

基礎から学べる切削工具

ドリル加工の基礎知識

2022/06/14 (火) 10:00~ (40分)
2022/06/16 (木) 10:00~ (40分)

<内容>

1. ドリルの種類
 - ・ドリルの定義
 - ・地盤的ドリルの種類
2. ドリルの構成要素と役割
 - ・溝長と穴あけできる深さ
 - ・先端角と溝のむしりれの影響
 - ・シンニングの役割
3. ドリルの切削条件
 - ・切削速度の算出方法
 - ・送り速度の算出方法
4. ドリル加工のポイント
 - ・切削条件と切りくずの性状
 - ・スチップ加工

申し込む

MEMO

Lined area for writing a memo.

法令一部改正によるコバルトの特定化学物質指定について

About the designation of cobalt as a specified chemical substance by the revision of the law

2014年10月30日

October 30, 2014

お客様各位

下記に記載の通り、コバルトが特定化学物質に指定されました。工具を通常使用する場合は健康障害を引き起こすことはありませんが、お客様に安心して弊社の製品をご使用いただく為にも、弊社製品のコバルト含有の有無を総合カタログへ記載することにいたしました。ご確認いただきませうようお願い申し上げます。

1. 法改正内容について

労働安全衛生法施行令等一部改正により特定化学物質の第2類物質として「コバルト及びその無機化合物」が新たに追加指定され、2012年9月20日公布、2013年1月1日施行されております。

法改正に伴い、特定化学物質による健康障害防止措置として下記対策を講じる必要があります。

- 製品（粉末・合金・工具）への表示 ※
- 発散抑制措置（コバルト濃度として0.02mg/m³以下）
- 漏洩のための措置
- 作業主任者の選任
- 作業環境測定（6ヶ月毎）
- 健康診断（6ヶ月毎）、記録の30年保管
- 保護具装備、作業記録30年保管、休憩室設置、洗浄設備設置、取扱注意表示

※「製品への表示」のうち「工具への表示」につきましては、以下の通りです。

当業界の工具は、労働者による取扱いの過程において工具等の摩耗により作業者が健康障害を生じるコバルト粉じん等の飛散はないため表示対象外製品であると判断されました。従いまして表示に関しましても今まで通り変更ございません。

2. 法改正に伴う対応について

(1) 工具をご使用いただくお客様

工具を通常で使用いただく場合は、工具等の摩耗により作業者が健康障害を引き起こすコバルト粉じん等の発散は生じないことから、特定化学物質による健康障害防止措置を実施する対象となりません。今までどおりご使用いただきますよう、お願い申し上げます。

(2) コバルトを含む工具を購入され、それを研削などにより追加加工をされるお客様

コバルトを含む工具の追加加工および再研削工程などでは、上記1項の対策を講じる必要があると思われます。なお、詳細は所轄の労働基準監督署または法令等でご確認ください。

Dear Customers

As described below, cobalt has been listed as specified chemical substances. Although it does not cause health problems in regular use of tools, however, for our customers to be able to use our products with confidence, we put a notice on our catalog about which tool contains cobalt. We ask you to refer it for your information.

1. The amendments of the law

"Cobalt and its inorganic compounds" are newly added as second type of specific chemical substances by the partial revision of Ordinance for Enforcement of the Act on Occupational Safety and Health, issued on September 20, 2012, and enforced from January 1, 2013.

According to the amendments to the Act, we must take following actions to prevent health problems caused by specific chemical substances.

- Marking on the tools (Powder, Alloys, Tools) ※
- Divergence control measures (Less than 0.02mg / m³ as cobalt concentration)
- Measures for leakage
- Appointment of Operations Chief
- Measurement and working environment (every 6 months)
- Keeping health diagnosis records for 30 years (every 6 months)
- Wearing protective equipment, Keep work records for 30 years, Set up a break room, Installation of cleaning equipment, handling notices

※Details of "Making on Tools" found in "Making on Product" are as below:

Scattering of cobalt dust which causes health disorders are not recognized during the machining process using tools of our industry. Therefore, it is judged that the marks indicating cobalt is unnecessary and no changes are made with the marks on products.

2. The correspondence with the revision of the law

(1) Customers who use the tool

Ordinal usage of tools does not cause the scattering of cobalt dust which causes the health disorders. Therefore, it is not subject to take actions preventing the health impairment of workers. Please use our product as before.

(2) Customers who purchase the tool contain cobalt, and make any alterations to it such as by grinding

It is required for the processes as re-grinding and alteration to the tool contains cobalt to take measures above Section 1. Since there is a setting of the grace period, please check the laws of regulations of the competent or Labor Standards Inspection Office for more information.



安全にお使いいただくために

Observe These Precautions For Safe Use

加工前の注意 Prior to Operations:

- 鋭利な切れ刃を素手で触るとけがの危険があります。切れ刃を素手で触らないで下さい。特にケースからの取り出し時や機械への操着時には、保護手袋等を使用して下さい。
- 重量の重い工具を扱う時は、落下によるけがの危険があります。適切な運搬機具やチェーンブロック等を使用し、安全靴を着用して下さい。
- 工具に傷、割れ等があると使用中に破損し飛び散ることがあります。使用前に、割れ等のないことを確認して下さい。
- 使用前に工具および加工物の寸法を確認して下さい。
- 回転方向を誤ると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。使用前に回転方向を確認して下さい。
- 工作機械保持具を含めた回転部のバランスが悪いと、振れ振動により工具が破損しけがをする危険があります。試運転を必ず実施し、バランスの確認をして下さい。
- 工具の保持が不十分ですと破損、飛散を招きけがをする危険があります。ホルダ等は、工具および加工内容に見合ったものを使用して下さい。工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにして下さい。インデキサブル工具では、インサートや部品が確実にクランプされている事も確認して下さい。
- 加工物の保持が不十分ですと、工具や加工物が破損し飛散する危険があります。加工物の保持は確実にこなして下さい。
- Touching sharp cutting edges with bare hands can cause injury. Never touch the cutting edges with bare hands. Wear protective gloves, especially when removing tools from the case and attaching them to the machine.
- When handling heavy tools, dropping poses danger. Use appropriate transport equipment or chain block and wear safety shoes.
- Scratches or cracks in the tools can cause breakage and flying debris during operation. Ensure that there are no scratches or cracks prior to using the tools.
- Check if the tools and the work materials are correct prior to use.
- If the tool is rotating in the wrong direction, it can cause breakage or flying debris, leading to injury. Check the rotation direction prior to use.
- If the rotational balance is poor (including that for the retainer of the machine tools), the shaking vibration could cause breakage and lead to accidents. Ensure that you always carry out a test operation and check the balance.
- Insufficient retention of the tool can lead to breakage or flying debris, causing injuries. Ensure you use holders, etc. that match the tools and the nature of the processing operations. The tool should be firmly attached to the holder to prevent shaking. When using indexable tools ensure you check before-hand that indexable inserts and parts are securely clamped.
- Insufficient retention of the work materials can cause tools and work materials to break or cause flying debris. Ensure that the work materials are firmly secured.

加工する時の注意 During Operations:

- 回転中の工具、加工物等に触るとけがをします。回転中の工具、加工物等には絶対に触らないで下さい。また、衣服にたるみがあると巻き込まれる危険があります。たるみのない衣服を着用して下さい。
- 工具が加工中に衝撃的な負荷を受けると破損、飛散しけがをする危険があります。また、高温の切りくずが飛散し、けがや火傷をする危険があります。必ず安全カバーや保護メガネ等の保護具を使用して下さい。
- 工具を改造したり、本来の使用目的以外で使用すると、工具が破損、飛散しけがをする危険があります。工具は改造しないで下さい。本来の使用目的で使用して下さい。
- 切削条件基準表の数値は、新しく作業を立ち上げる時の目安として下さい。加工物の形状や機械剛性に合わせて切削条件を調節する必要があります。
- 加工中に異常な振動等が発生した場合は、直ちに加工を中止して下さい。そのまま続けると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。異常の原因を取り除いてから加工を再開して下さい。
- 摩耗が進んだり、痛んだ状態の工具を使用し続けると破損、飛散の原因となります。切れ味が悪くなったら工具を交換して下さい。
- 用途に応じ切削油を選定して下さい。不水溶性切削油剤を使用する時は、加工時に発生する火花や破損による発熱で引火、火災の危険があります。防火対策を必ずおこなって下さい。
- Touching the tools or the work materials during rotation can cause injury. Never touch tools or work materials during rotation. As loose clothing can become caught in mechanisms, ensure that you wear work clothes that can not become caught.
- If the tool receives a shock load during processing, this can cause breakage or flying debris, leading to injury. As hot flying cutting chips cause injury or burns, ensure you use protective equipment including safety covers and eye protection.
- Modifying the tool or attempting to use it for purposes other than the original purpose can cause breakage or flying debris, leading to possible injury. Never attempt to modify the tool and never use it for any purpose other than the designated purpose.
- The numerical value listed in the table of recommended cutting conditions should be used as a general guide when starting new operations. It is necessary to adjust conditions according to the dimensions of work materials and the rigidity of the machine.
- If abnormal vibration, etc. occurs during processing, stop processing immediately. Attempting to continue processing can cause tool breakage or flying debris, leading to possible injury. Ensure that you eliminate the cause of the abnormality before resuming processing.
- Attempting to use tools with considerable wear can cause breakage or flying debris. Replace the tool when it no longer cuts well.
- Select a cutting oil appropriate to the particular usage. Using a non-water-soluble cutting oil could lead to fires due to sparks generated during processing or heat caused by breakage. Ensure that you take proper fire-prevention measures.

加工後の注意 After Use:

- 加工直後の工具、加工物は、高温になっているため火傷をする危険があります。加工物を素手で触らないで下さい。
- 加工物に生じたバリでけがをする危険があります。素手で触らないで下さい。
- 加工後は必ず加工物の寸法を確認して下さい。
- 工具を再研削すると粉塵が発生します。粉塵は健康を害する危険があるので、必ず防塵マスク、吸塵機等の粉塵対策をして下さい。
- Tools and work materials are very hot immediately after processing. Never touch them with your bare hands.
- The burrs generated during processing can cause injury. Never touch them with your bare hands.
- Ensure that you check the measurements of the work materials after processing.
- When the tool is reground, grinding dust is generated which is dangerous to your health. Ensure that you take proper safety measures such as wearing a dustproof mask or using a respirator.

以上は、当社製品を安全にお使いいただくための基本的注意です。その他の詳細につきましては、当社までお問い合わせ下さい。

This completes the basic precautions for safe use of this company's equipment. Please feel free to contact us at any time if you have any further questions.

オーエスジー株式会社

OSG Corporation

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi 442-8543 Japan
Tel. +81-533-82-1118 Fax. +81-533-82-1136 E-mail:cs-info@osg.co.jp

本社	〒442-8543	愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地	☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131
東日本営業部	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966 FAX(03)5460-2966
西日本営業部	〒550-0013	大阪府大阪市西区新町2-4-2(405号室)	☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879
アパケーション営業部	〒451-0051	愛知県名古屋市中区別所町3-1-17(BIZrium名古屋4階)	☎(052)589-8320 FAX(052)561-8310
仙台営業所	〒984-0012	宮城県仙台市若林区六丁の目中町18-15	☎(022)390-9701 FAX(022)287-5170
郡山事務所	〒963-8047	福島県郡山市富田三丁目123番地 キャッスル藤和107号	☎(024)991-7485 FAX(024)991-7487
茨城事務所	〒312-0052	茨城県ひたちなか市東石川3-1-1(大東ビル1F)	☎(029)354-7017 FAX(029)274-2394
岡毛営業所	〒372-0001	群馬県伊勢崎市波志江町4104-4	☎(0270)40-5855 FAX(0270)21-8246
宇都宮営業所	〒321-0923	栃木県宇都宮市下栗町2910-11	☎(028)651-2720 FAX(028)639-3325
新潟営業所	〒950-0951	新潟県新潟市中央区鳥屋野403-1(ウエルズ21とやの湯C号室)	☎(025)288-3888 FAX(025)288-3889
東京営業所	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966 FAX(03)5460-2966
八王子営業所	〒192-0046	東京都八王子市明神町3-8-14 ステージファースト八王子205号	☎(042)645-5406 FAX(042)645-8467
厚木営業所	〒243-0014	神奈川県厚木市旭町一丁目10-6 シャンロック石井ビル5F	☎(046)230-5030 FAX(046)230-5031
諏訪営業所	〒392-0014	長野県諏訪市南町8-6	☎(0266)58-0152 FAX(0266)58-7304
上田事務所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4(産業振興ビル2F-A号)	☎(0268)28-7381 FAX(0268)21-0213
静岡営業所	〒422-8057	静岡県静岡市駿河区見瀬304	☎(054)283-6651 FAX(054)284-3972
浜松営業所	〒435-0054	静岡県浜松市中央区早出町838-2	☎(053)461-1121 FAX(053)465-4547
豊川営業所	〒442-8544	愛知県豊川市本野ケ原一丁目15	☎(0533)82-1145 FAX(0533)82-1146
三河営業所	〒448-0807	愛知県刈谷市東刈谷町2-6-8	☎(0566)62-8286 FAX(0566)22-9816
トヨタ営業所	〒442-8544	愛知県豊川市本野ケ原一丁目15	☎(0533)82-1145 FAX(0533)82-1146
名古屋営業所	〒451-0051	愛知県名古屋市中区別所町3-1-17(BIZrium名古屋4階)	☎(052)589-8320 FAX(052)561-8310
岐阜営業所	〒501-6002	岐阜県羽島郡岐南町三宅8-222(宮島ビル1F西)	☎(058)259-6055 FAX(058)248-2836
京滋営業所	〒520-3024	滋賀県栗東市小柿4丁目13-7	☎(077)553-2012 FAX(077)553-2688
大阪営業所	〒577-0022	大阪府東大阪市荒本新町8-6	☎(06)4308-3411 FAX(06)4308-3414
明石営業所	〒673-0005	兵庫県明石市小久保5丁目17-1	☎(078)927-8212 FAX(078)929-1796
金沢営業所	〒920-8203	石川県金沢市鞍月3-115	☎(076)268-0830 FAX(076)268-0835
岡山営業所	〒700-0925	岡山県岡山市北区大元上町10-26	☎(086)241-0411 FAX(086)241-5846
広島営業所	〒730-0851	広島県広島市中区鞆町1番8号 第18やたかビル202号	☎(082)532-6808 FAX(082)233-9301
四国事務所	〒761-8075	香川県高松市多肥下町1515-9 レインボーロード西ビルV	☎(087)868-4003 FAX(087)868-4005
九州営業所	〒816-0912	福岡県大野城市御笠川6-5-10	☎(092)504-1211 FAX(092)504-1377
北九州事務所	〒802-0062	福岡県北九州市小倉北区片野新町2-12-21(朝日センタービル102号)	☎(093)922-8190 FAX(093)922-8191
熊本事務所	〒862-0954	熊本県熊本市中央区神水2-7-3(キャッスル神水101号)	☎(096)386-5120 FAX(096)383-1460

よい 工具は一番
(工具の技術的なご相談は…) **0120-41-5981** 土日祝日、会社休日を除く
コミュニケーションダイヤル

コミュニケーションFAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

〈その他のお問い合わせは…〉 E-mail:cs-info@osg.co.jp

【最新情報】OSG HP

<https://www.osg.co.jp/>

【無料メールマガジン】OSG E-mail 倶楽部

<https://www.osg.co.jp/support/club/>

OSG 代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。※ All rights reserved. ©2022 OSG Corporation.